

SEP. 4 1957

26 JUL 1957

05

U. S. Air Liaison Office
Hong Kong, R. C. C.
1-22-57 to 1-22-57

中國仿織

8-MAY-57

SOURCE UNKNOWN

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

13

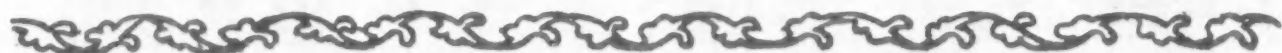
1957

P
G-770-5
C47



目 录

关于目前紡織企业中存在的几个問題的商榷	張汉卿、赵香石 (1)
应该胆大点、主动点	霍建章 (3)
应当以整风的精神处理上海地区紗支改細問題	明 (4)
是思想問題, 还是现实問題? ——与鄒春座同志商榷	雷錫璋 (6)
对上海紡織工业进行老厂改造問題的研究	谷 风 (7)
有关毛紡織工业增产原料的兩個問題	夏循元 (10)
怎样做到既能巩固和提高質量, 又能節約用棉? 北京国棉一厂是如何合理使用原棉保証和稳定服裝用布質量的	張筱伯等 (12)
絲紡織工业1956年的厂际竞赛	毛麻絲紡織管理局 (14)
車間和科室工作 張禹林工区的轉变	(16)
材料核算的体会	赵清瑞 (18)
我們的印花質量有了提高	張达民 (19)
布机基层工区要不要縮小	上海国棉六厂劳动工資科 (20)
布机“发梭”經驗談	張漱純 (21)
举办鉗工訓練班的体会	徐紹益 (22)
单独布厂和手工織布业应该朝什么方向走? 不同設備应该不同对待	李鉴森 (24)
首先应该挖潜力, 然后再談机械化	周建萍 (24)
使用紅外線測定棉卷棉条回潮率	韓鶴皋 (25)
拆包机加裝开松罗拉提高除杂效率	郑秀实等 (26)
梳棉机給棉板圓弧度檢修工具	周元栋 (27)
粗紡机錠管的修理方法	戴华英 (28)
精紡机滾筒大軸軸承拆除工具	張显礼 (28)
捻綫机下銅罗拉修理方法	上海国棉十二厂总机械部 (29)
箝帽圓槽木刨	朱礼丰 (30)
織平紋織物要不要裝探緯針?	吳丙寬 (30)
• 紡織地方志 • 四川蚕絲业的过去、現在与將來	李 枏 (32)



关于目前紡織企业中存在的几个問題的商榷

張汉卿 赵香石

我們就目前紡織企业中存在的几个問題，提出初步意見，和从事紡織工业的同志們共同探討。这些問題是：（一）企业机构与工区劳动組織問題；（二）扩大紡織原料的来源問題；（三）建立紡織用品专业加工厂問題；（四）新、老厂配合問題。

企业机构与工区組織

（一）企业机构：

解放以来，紡織企业的机构已有几次改变。在生产車間，由紗、布場工程师制改为小車間制，总工程师室改为生产技术科；小車間制又改为紗、布分場，取消生产技术科。在科室方面則由少而多。当然每次改革都有一定的依据，在提高劳动生产率，提高产品质量以及机器效率方面，也都起了一定的作用；但由于客观条件的发展与变化，又感到現有企业組織机构有不太适应生产需要的地方。正因为这样，全国各地对企业組織机构問題都有不同的看法及不同的試点，我等願就工作中的体会提出自己的意見。

我們感到現在的企业机构，首先是科室多（如天津国棉四厂就有16科3室），人員多，开支大，效率低；其次是科室工作有的和分場职能組重复，如會計科有管工薪的，分場也有管工薪的，會計科有管成本的，分場也有管成本的；第三是分場、車間管理工作复杂。此外，各科室都下車間工作，使車間干部感到穷于应付。至于科室之間的业务分工过細，职责不易划清，也造成了工作重复，影响协作。

現在有的地区主張取消分場，將紗場改为前后紡两个車間；織布場改为准备、織造两个車間。我們認為这种改变也有缺点：第一，把前后紡分开，准备、織造分开，等于把生产單元分开；其次，造成分散，生产供应不协调，增加調度工作的困难。

我們的意見如下：

（1）合并科室：

①教育科并入干部科；②机物料科与原料成品科合并改为供銷科；③安全科、总試驗室、合理化建議組合并为生产技术科（包括科学研究工作）；④秘書室与公共事业科、卫生科合并改为总务科；⑤保留計划、會計、劳动工資、保卫等科。

（2）保留分場，改进分場組織：

①取消各职能組，成立生产办公室，只掌握定額，不掌握成本；取消工薪員，工薪由厂級掌握，只掌握測定，不掌握劳动組織，劳动組織归工資科；不負責技术研究，技术研究归生产技术科。

②分場除正主任外，設保养副主任一人，值班副

主任三人。

（3）車間組織：

取消車間主任，統計、計划員由分車間改为分班，由值班副主任領導，記錄人員不动。

我們以上意見，是根据紡織企业的特点而提出的。因为紡織企业的特点是多机台，連續性的生产，主要依靠基础性工作的經常执行与提高，如均衡掌握温湿度、保持正常的机械状态，經常地貫徹清洁工作和执行操作方法，所有这些对产品质量的提高有着特殊的意义。按現在的組織机构，这些关键性的管理工作，多依靠值班長負責，而分場、車間主任則集中于常日班，形成夜班領導特別薄弱。因此，取消小車間改为三班，由值班副主任領導，一方面前后生产單元可以晝夜有專人掌握，加强調度，同时又可开展三班竞赛，貫徹交接班制度。这样减少了层次，問題可以及时解决，并可节省干部（初步核算可减少40%）。至于在值班副主任之下設置計划、統計員，分場办公室中也設有掌握作业計划的專职人員，这是因为我們整个国家实施計划經濟，这些工作是必不可少的。

（二）工区劳动組織：

解放以来工区劳动組織也經過了几次改变，先則为行政大組長，由保全技术工人担任，后改为运轉工人担任，在貫徹一長制后，就改成了工区。工区的掌握，則由既掌握修机技术又掌握运轉管理的副工長担任。几次改变在生产上虽起了一定的作用，但发展至今，不符生产需要的情况，也有所发现。如有的副工長虽能掌握修机技术，但对于运轉管理則頗为生疏；有的副工長对运轉管理虽有一套，但对于修机技术則感到困难；甚至有的副工長因忙于工区的事务，不能按規定执行重点檢修工作，造成机器保养状况不良，影响机物料消耗及产品的产量与质量。在这一情况下，有的厂提出了改变基层劳动組織的要求，有的厂提出想恢复大組制，一千台布机設四个組長，下設專責修机工人及檢修工人；有的厂則想把副工長的职务簡化，而把大部管理工作交給干部去管，使副工長專門負責修机；有的厂想把現在的工区由两个合成一个，設正副工長分担修机及預防檢修的工作。

我們的意見如下：

①工区范围：120~144台。

②工区成員，副工長一人，負責修理坏車，巡回檢修及作业計划的檢查与掌握；另設帮接工2人，負責运轉管理及拆坏布工作；上軸工2人，当車工5—6人，裝梭2—4人，清洁加油工2人。

③預防檢修工作，由常日班負責，1,000台布机

設保養工14人，每人負責22台，由分場副主任領導。

以上意見提出的理由是：①解決工區過小不能組成核心領導的缺點；②解決副工長職務過多忙不過來的缺點；③發揮修理工人及運轉工人的專長，分工負責，各盡所能；④機器檢修由常日班負責進行，既可解決夜班修機不便，又能保證機器的周期檢修。

總之，對企業組織機構與工區勞動組織問題，不能再停留在理論上的爭執，而應視新老廠的實際情況、技術條件等，作不同的試點，以便研究出一個比較符合於實際情況的組織形式，達到發展生產的目的。

擴大紡織原料來源

根據我國人口眾多，人民生活水平不斷改善與提高的情況，我國第二個五年計劃紡錠設備及紗布產量將比現在提高很多，因此，棉花供應，就成為決定因素。棉花要保證充分供應，的確是一件比較困難的事。因為我國糧食及其他農作物的比例，必須依據客觀需要與可能來適當地分配，因此不能採取擴大棉田種植面積的辦法來增產棉花。同時植棉科學技術還不能迅速提高單位面積產量，尤其棉花產量還要受天然災害的影響，因此，紡織工業發展錠數愈多，這個矛盾也就愈加尖銳。

我們覺得目前最迫切要解決的，就是擴大原料來源的問題。根據中央規劃，要有計劃地發展人造纖維工業，這是完全必要的。現在世界各國人造纖維（人造絲、人造棉、人造毛）都已有現成的經驗，我們應該進一步採取措施，加速這方面原料供應。但這不是一蹴而就的，在時間上、投資上、技術上都需要花很大的力量，而利用本國天然資源雜纖維實行混紡則是當前投資少、收效快，時間短、解決原料不足的有效辦法之一。根據我們掌握的資料來看，我國的雜纖維數目是相當大的，如全國各地的廢蠶絲、內蒙古自治區（原綏遠一帶）的胡麻、四川省的岩桑皮及全國的棉杆皮等，經過脫膠漂洗，截短與棉花混紡，都是很好的原料。又如目前在中國土產出口公司樣品數量很多的廢蠶絲及苧麻、亞麻等，均可由中央統一收購在產地實行加工處理，分撥各廠增加混紡，可以創造出更多新品種。尤其棉杆皮纖維，是我國廣大產棉區的副產物，在日本侵佔華北時期，天津各廠都曾研究過，已經成功；1954年天津國棉四廠與天津毛織廠利用棉杆皮纖維混紡製成棉毯質量非常好，一千斤棉杆皮可以提出350~400市斤可紡纖維，這不但開辟了雜纖維的廣大來源，而且能增加合作社的副業收入。現在各廠自行採購接洽頗多不便，在技術上也過於分散，希望紡織科學研究院通過合作社系統進行全國調查，在產地建廠實行加工處理，這樣不但在棉花不足時可以增加生產，即使在棉花丰收時，這些可用的天然纖維，也不應棄之不用。

建立紡織用品專業工廠

紡織工廠除了原料與機器外，紡織用品也是很重

要的物資，在提高質量、減少消耗、減少斷頭、提高效率等方面，起着很大的作用。在這一方面，由於過去反動統治，仰賴進口，本國雖有專業工廠，但多設備簡陋，技術水平很低，產品質量很差，數量不足。因此，幾年來隨着紡織工業的發展，愈顯得這個問題與紗錠增加速度不相適應。不但數量不足，質量更差，成為企業進一步增高車速、改進產品質量的障礙，而且造成很大浪費。譬如以皮輓一項來談，皮輓的特點要求有五：即表面防止靜電不纏，耐壓，耐油，耐溫，同時不脫壳。日本合成膠輓利用靜電防止劑，解決纏皮輓的問題。用錠青膠作原料，每個細紗小皮輓成本不到七分，加上製造費、利潤10%僅合一角二分；可是牛皮輓需要製造成本二角五分；同時橡膠輓七天揩一次，養護很簡單，而牛皮輓要三天揩洗一次。據說日本合成膠輓壽命6年，而我們牛皮輓只有4—8個月。現在這種合成膠輓已在天津國棉四廠試驗成功，如果全國採用，節約該多大。又日本布機用的合成纖維皮榔頭，可用一年半，製造成本很低，我們的皮榔頭要三元六角一個，三個皮榔頭用的時間不如一個合成纖維皮榔頭長。同時我國的皮革來源比較困難，尤其耕畜還占相當大的比重，以紡織工業日趨龐大的需要，勢必採取代替品，因此我們感到應有計劃地迅速地建立專業加工廠。在目前，急須建立橡膠皮輓、皮圈、皮榔頭、漿料預制、梭子、紙管、鋼筚、綜絲、尼隆鋼絲卷、鋼錠、錠子、羅拉等紡織用品工廠，因為這些經常消耗的機件物料，不僅影響到產質量，也是浪費與節約的關鍵所在。

此外，譬如預制淀粉加工廠，可以採取雜糧低值淀粉，同時亦可研究利用海藻及河南、山東、山西等地白土，減少調制工藝過程，大量節約糧食。又如重要機件加工廠也很重要，根據日本來的機器，皮輓鉄壳實行調制或局部淬火，可以減少磨損，延長使用年限。目前各廠加強保全保養工作，改善條干提高強力，最基本的是部件規格統一，機台均衡，可是要達到機器規格標準，首先機件規格要標準。但是來自各廠公差範圍上差、下差很不統一，結果造成大小平車很大的困難，這些機件造價非常高，使用年限不夠要求，無形之中加大紡織廠成本。尤其目前機件供應困難，各廠擴大修理廠，增添設備，增開班次，自己新制機件，工廠雖小，五臟俱全，這樣的分散管理，設備利用率很低，成本很高，是否合理，也值得我們通盤核算。我們說紡織企業內部要全面厲行節約，但是象以上所談的，我們說是更大的節約。

新老廠配合

我們從現象感覺到有这样的矛盾：

第一，新廠大力擴建，老廠潛力未曾發揮，但同時減產；其次，新廠建立而所用機器並不先進，新廠的生產水平不夠要求；再次，老廠向新廠輸送了大批青年工人，剩下老弱殘兵，勞動生產率不易提高。下面提出我們的意見：

(一) 扩建新厂与挖掘老厂潜力問題:

在社会主义全面建設中,我們的物資尤其是鋼材是缺少的,我們的原棉来源也不足,但是我們却建設了很多新厂,有的要推迟开工日期,有的减少了开工班次,而与此同时,老厂的潜力却未曾完全發揮。要是考虑了老厂潜力,考虑了原料的来源,那么新厂的扩建就可以减少或推迟,節約的鋼材及其他物資、劳动力,就可以轉入其他的生产單位。因此我們認為应该:

① 扩大紡織原料的来源;

② 挖掘老厂的潜力,如通过鋼絲的改进(裝控制輥双区盖板或双卷双筒),提高道夫轉数后,可以提高細紗机的轉数,因而增高紗的产量,减少新建厂的任务。

(二) 新厂的建立,应采用先进样式的机器設備:

近几年来,扩建的新厂,除厂房建筑、机器排列、劳保設備,符合社会制度的要求外,所采用机器类型与工艺过程,并不見得先进。因为机器类型的先进与否,对節約建厂費用以及提高产品质量,降低成本等关系很大,如新建厂机器与老厂无大区别,几年

之后,新厂也变成老厂。我們認為应该多搜集世界各工业水平先进的国家的机器,从中選擇最先进的样式加以采用,就可以达到世界先进水平,在这一先进水平上繼續研究改进,就可以保持先进的水平。

(三) 老厂为新厂輸送工人,要兼顧新老厂的劳动生产率及長远問題:

如老厂輸送工人已克服了本位主义,輸送的对象,大都是青年工人。这样一来,老厂工人老弱病殘的比例逐漸增多了,出勤率下降,工种調配困难,劳保福利費用开支增多,而劳动生产率很难提高,成本不易降低。但同时,在新厂方面,調来的工人多系青工,新招的工人,也是青工,暂时表現生气十足,然而过了一定年限,也就会发生結婚高潮,繼之以产假高潮,到那时將造成巨大困难。我們意見認為应该:給新厂輸送工人,应按年龄大小的比例輸送,輸送的数量也应适当提高。这样老厂既可随时补充新的血液(青工),新厂由于有相当数量的老工人傳播技术和操作經驗,提高技术的速度更快。同时由于工人年龄适当調配,又可解决新厂將來产假高潮所帶來的困难,这样的調配,既照顧了新厂,又照顧了老厂,这是比較全面而合理的。

应该胆大点、主动点

——从劳动工資工作看紡織工业部的领导作风問題——

霍建章

象紡織工业部这样的高级领导机关,做事要小心謹慎,当然是应该的,但謹慎得前怕狼后怕虎,顧慮重重,稳步不前,有問題不能解决,就未免有些过分了。如关于特殊工資的处理、定額的管理、学徒制度等等問題,早就应该由部拿出些统一的办法来,可是几年了还没有解决。每当我们問到部里同志的时候,他們总是說,“我們正在考虑研究哩!”但我們不知研究到何时才能开花結果。有时部里同志也以解决问题为名,下厂来了解了解情况,但往往是情况了解了,工作也就算結束了,再也看不到有什么下文。半年前部里拟訂了一个“国营紡織工业企业若干工資支付办法暫行規定”拿到北京国棉一、二、三厂来試行。这总算是部里的一功,无论如何还是拿出了一些东西。可是,他們却不敢承認这是部里搞的,一定要叫北京国棉一、二、三厂研究以后,以厂的名义报部批准后再試行。为什么部里搞了办法,这样

羞羞答答不敢見人呢?这大概是由于中央机关拿出的东西,一定要百分之百的正确,因此,要謹慎、謹慎再謹慎吧。当然,中央领导机关做事百分之百的正确,那是再好也没有了,不过我想即便是有些事情沒有百分之百的把握,经过試行发现问题再加以改善,也未常不可;有些办法虽然不太成熟,也拿出来实践实践,不行再改,对部的威信也不会有什么損失吧。所以,我看与其因过于謹慎而使工作受到阻碍,倒不如大胆發揮领导机关的作用!

北京国棉一、二、三厂是紡織工业部的直屬厂。別地区的同行們常因此向北京厂的同志們說:“你們够多幸运呀!有事可以直接找部解决,那工作就太順利了。”在事实上怎样呢?并非如此理想。紡織工业部直接领导下的紡織厂,北京虽然只有三个,可是就这三个厂处理問題却往往不能一致,如:調来干部统一工資分值的問題,二厂统一了,一厂

却有一部分人沒有統一;又如同一保全学徒工的問題,一厂規定学徒期一年,二厂規定半年。諸如此类很多。既造成厂里工作难做,而很多人民来信也給部里工作添了許多麻煩。部里有些同志說:“北京这三个厂的事真叫人腦袋痛呀!”我看这种头痛症应该在整风中好好医治一下。我認為腦袋痛的病源是:虽然厂里工作有缺点,但主要的是部里工作不主动,沒有把北京三个直屬厂的工作經常当个問題来考虑,只是兵来將擋水来土屯的应付一陣,这样就自然处于被动难解之境。事情来了,部里沒有主动的考虑统一的处理办法,或組織各厂共同研究,各厂只有自行处理,到发生問題了,再来统一那确实有些麻煩了,这怎么不叫人腦袋痛呢?其实,只要部里把直屬厂的工作提到工作日程上来,主动的帮助厂里解决问题,就会减少許多不必要的麻煩,那样头痛症也就会好了,厂里的同志也会拍手欢迎的。

应当以整风的精神处理上海地区

紗支改細問題

明

人民日报于4月28日发表了一篇题为“赶快扭转产品质量下降趋势”的社论，着重批评了上海及辽宁两个地区盲目改变棉布规格、造成质量下降的问题，并将这种做法称为“资本主义的思想作风”。

新华社在5月份发了一个消息，报导纺织工业部在青岛召开的纺部质量会议，消息中特别强调提高产品质量的重要性，批判了某些地区曲解产品分类的原则，为了节约用棉，盲目扩大二級紗（如上海地区二級紗已经扩大到68%），主持这个会议的负责人纺织工业部技术司刘再生司长并且警告说：“现在有些地方在开始走1955年片面节约的老路了”。

纺织工业部的苏联专家最近在上海检查工作，在一次华东纺管局召开的厂长会议上，他谈到产品质量问题时说：“现在看到的情况是两个下降：一个是原棉品质下降；一个是用棉量下降。两个下降，必然同时带来第三个下降——产品质量下降”。他批评华东纺管局向上级单位只报告棉紗标准品率的百分比，而不报告一級或二級紗的比例，因此模糊了产品质量的真实情况。

5月份上海三个纺织厂发生了270万公尺坯布因为棉结杂质太多（二級紗的标准），印染加工后色布质量降等的重大责任事故，上海市人民委员会为此组织了调查小组，现在市人民委员会已经决定：这些退货所造成的损失，由华东纺管局赔偿85%，其他15%由印染公司、供销分局及有关商业局赔偿。宋副市长并且在会议上责成华东纺管局限期改进产品质量。

这些情况，引起了华东纺管局的注意。最近华东纺管局分别召开了一系列的各厂计划科长、总工程师及厂长的会议，作出了如下几个决定：第一，除了少数改变规格后质量尚好的品种以外，大部分紗支改細的品种全部翻改回来；第二，适当扩大一級紗，减少二級紗，并适当的放宽用棉量。

这个决定，就其总的方面来说，无疑是正确的。但是上述的种种情况，已经造成了一些不良后果。如大部分紗支改細造成质量不好（国营棉纺织厂改变规格的12种紗支，除了国棉一厂、九厂、十二厂3种改的较好外，其余有9种要全部改回来），已经引起一部分消费者的不满。在劳动报召集的用户座谈会中，有人对产品改細，提出了尖锐的批评。有些消费者到布店去买布，只要去年的老规格，不要今年的新规格。其

次，由于大部分棉布改回原来规格，华东纺管局所提出的今年增产节约一亿元及部分厂的增产节约计划，将有一部分要落空。

在华东纺管局新的决定下，部分企业中已经有些干部引起了思想问题，有的同志批评华东纺管局没有很好领会中央增产节约运动的指示，执行方针上有片面性；有的同志认为产品改細造成质量不好，这个责任主要应由华东纺管局负，因为华东纺管局在决定这些重大问题时，并未反复与各厂商量，部分干部在开始时即对产品改細不影响质量的说法表示怀疑。另外，大家普遍感觉到一个严重问题是：从6月份开始，国营棉纺织厂配棉成份长度，普遍下降 $\frac{1}{4}$ 到 $\frac{1}{2}$ ，部分的高支紗强力已下降到二等，大部分厂高支紗已经混用15%的七級花，但在棉花质量逐步下降的情况下，华东纺管局却要求绝大部分紗支改紡一級紗，这不能不说是一种矛盾。

我认为紗支改細，实行产品分类和在原棉质量差的情况下，适当扩大二級紗，这些问题的提出，是有它的积极意义的。因为，第一，这说明大家在动脑筋，千方百计增产节约；第二，产品规格本身不一定十分完善，有不少产品并不符合消费者的需要，适当的提高紗支，不仅在当前有必要，即使在今后也是一个方向。实践证明，有一部产品改細，是改对了和改好了；第三，产品改細如果改得好的话，可以达到增产的目的，这对于弥补今年减产的损失是有好处的；第四，在原棉质量差的情况下，实行产品分类，优棉优用，进一步发挥纺、织、染三个工序的配合作用，可以达到保证质量、节约用棉与降低成本的目的。因此，如果对产品改細与适当扩大二級紗，采取完全否定的态度，也是不够正确的。

为什么产品改細会发生严重的缺点呢？我认为：首先是华东纺管局在贯彻增产节约运动的方针时，缺乏坚强的质量观点。虽然在工作计划中，华东纺管局也提到要保证与提高质量，但实际上是把质量与节约并立看待。华东纺管局在1957年的增产节约计划中提到“克服支数偏重、纬密偏高、长度过长的偏向”，这句话表面上看没有什么毛病，但下面干部极易发生误解。如国棉十厂副厂长就曾经对这样做法是否会造成本片面节约提出过疑问，华东纺管局也未做过公开答复。今年一月到三月，各国营厂处于无质量计划的状

态,实际即是计划。有的厂棉紗标准品率只完成了50~60%,也算完成了计划。扩大二級紗,本来是指一些染深色与漂白的坯布,后来因为有些厂棉結杂质比較多,染浅色的坯布也无原則的扩大为二級紗了。华东紡管局对節約用棉抓的很紧,计划处对各个厂提出不同的用棉定額,因此,在部分企业中,流傳有这样一种說法:“今年增产節約运动,首先是考虑有无問題”“質量只能談保証”。产品改細,是从可以增加生产量的角度提出来的,对于产品改細是否影响質量,考虑很少,甚至还有一种“产品改細不会影响質量”的說法。有的厂工人到布店去买布,不要新规格的布,这应当作为工作上的警鐘,但华东紡管局領導上却在干部會議上把它說成是思想工作做的不够,要大家很好地对群众进行教育。

其次,我認为在重大的生产政策問題上,如果充分发揚民主,走群众路綫(或者要求低一些,走一走干部路綫),多少可以少产生一些偏差。但恰恰相反,华东紡管局在产品改細以及增产節約等重大問題上,对爭論的問題却未認真組織充分的討論。增产節約运动开始时,干部对于“1955年是否是片面節約”的問題搞不清楚,是主要思想障碍之一,如果把這個問題充分揭开,既肯定主要成績,又提出缺点錯誤和經驗教訓,这对运动开展及提高干部,都有好处。但是在这个問題上,华东紡管局領導上只是在干部會議上,作为一种反对思想批判了一下;有些同志对产品改細提出疑問,有些同志主張把产品改細的名称改变一下,認为这样易使人誤解为偷工减料,还有些同志提出其他許多問題,这些意見可能有一些不对或不全面不正确的地方,但是作为一种反对意見很好地分析研究一下,这对于帮助领导掌握全面是有好处的,但是,在这个問題上,华南紡織管理局就匆匆地在干部大会上决定了。同时,中国紡織工会上海市委会及中国紡織工程学会上海市分会这些联系广大工人及技術人員的組織,在这样重大的生产政策問題上也沒有發揮这些組織的作用,提出爭論,只是默默无所表示,或者是保証一番,这也不能不使人感到遺憾。

第三,我認为在领导工作中,很主要的一点,即是采取謹慎小心,稳步前进和搞典型的方法。但是华东紡管局在产品改細的問題上,却采取了“大乎隆”的办法,一下子在好多厂推广了12个品种,这样等到发现一部分产品质量不好則已造成了既成事实,很难挽救。产品改細本身是一个复杂的事,既要考虑到棉布用途,又要考虑到生产厂的設備、原料及加工过程的技术情况;既要加强試制的领导,又要充分估計广大消費者的心理,做好思想工作。扩大二級紗同样也是这样的情况,既要考虑棉紡織厂如何正确处理節約用棉与質量的关系,又要考虑印染厂的配合。但是华东紡管局对待这样复杂的問題,却采取簡單从事的办法。一个工作既不能采取稳步前进的做法,在执行过程中又簡單化,怎么能够避免偏差呢?

上述种种缺点,对于华东紡管局來說,在最近几

年已不是一种偶然的現象。几年来,华东紡管局在重大的生产政策上,总是有些“搖摆”。比如1954年第一季度盲目加快車速,造成棉花供应不足,下半年停工生产。1955年第三季度片面抓節約用棉,造成質量下降等。

对于产品改細及其他方面所产生的种种缺点,华东紡管局采取坚决糾正的态度,这是很好的,但是在扭轉这些偏向的时候,也同样应当注意走群众路綫。不过从最近华东紡管局所采取的一系列步驟来看,我認为还是缺乏这种精神的。如將改細的品种大部翻改回来,这样一个重大改变,照理应当召集各厂干部會議,認真总结檢查一下,統一思想,統一步調,但是紡管局仅仅是召集了各厂計劃科長及总工程师做了一个簡單的布置,至今还有部分厂对有些产品重新翻改回来持有不同的意見。这件事連华东紡管局負責人自己也承認,产品改細,不仅开始时未走群众路綫,在翻改回来时,也未走群众路綫。

产品改細及扩大二級紗是产生了一些缺点,但扭轉缺点,应当采取实事求是办法,不能采取180度的大轉弯。有的同志說:“在过去原棉条件不十分差的2月到5月中,我們多紡了一些二級紗是有缺点的話,那么在今天棉花質量逐步下降的情况下,不顧棉花質量情况,全部改回一級紗,也是一种不实事求是的办法。”这句话我認为很对,我們应当把檢查过去和今后怎么办区别开来,目前棉花的長度普遍下降 $\frac{2}{32}$,七級花数量很多,在这样情况下,要求过多的扩大一級紗有实际困难,即使用棉量大量放寬,我看也不一定能够保証一級紗的質量。

至于因为棉結杂质多,造成印染品質量下降的問題,这里有很多原因,棉紡織厂固然要大力提高質量,但印染厂的生产設備及技术改进,也有很大关系。現在就有这样的情况,有些坯布在国营印染厂加工質量很好,但到公私合营印染厂加工却質量不好,这就应该有区别地对待。一般看来,染浅色的坯布,一般不宜紡二級紗,染深色的漂白布采取一部分二級紗还是可以的。当然,二級紗的棉結杂质应当控制在一级到二級的边緣,这也是很重要的事情。

党正在提出整风和克服“三害”的号召,抓住当前工作中的主要問題进行檢查,这对于克服三害和改进当前工作有很大作用。因此,在华东紡管局召开的干部會議上,有的厂長要求紡管局以整风精神,檢查一下增产節約运动的方針,抓住当前工作,立即主动改进工作,这是再好沒有的事。但紡管局的领导同志却說:“这些問題,留待今后整风再解决”。如此說来,似乎“处理当前的問題以老作风,留下尾巴等待整风”,这真有些奇怪!令人莫解。紡織工业部对产品质量抓的很紧,这很好,但是与产品质量关系很大的棉花質量,直到如今也不能切实保証(如6月份上半月21支紗的原棉含杂已达9.2%,下半月21支紗將和用10%巴基斯坦棉花),光批評沒有真正的帮助,也会影响批評的效果。

是思想問題，还是现实問題？

——与鄒春座同志商榷

雷 錫 璋

在“中国紡織”第12期中，看到鄒春座同志“建議采用新技术、加强老厂改造”的文章。鄒春座同志在这篇文章中主張把四項新技术或先进經驗在老厂中全面地加以推广，这些新技术就是：①36~50倍的大牽伸精紡机；②由急行往复絡紗机改造的槽筒高速絡紗机；③由三道改为二道的并条机；④梳棉机采用全金屬針布及工作罗拉。鄒春座同志說，如果这样实行的話，可使我国紡織工业提早五年达到第二个五年計劃的水平。同时，鄒春座同志把所以沒有实行的原因，归咎于过去的思想問題，我不同意这样的看法，現在提出以下兩点意見来商榷商討。

首先，是36~50倍的綜合式大牽伸在老厂中推广的問題。据我了解，部分老厂由于罗拉不适用（非立特式的，如上海安乐紗厂），加以其他机件亦須改造，其改造費用，几乎与新机制造費用相等，因此，与其改造旧机，就不如添制新机。又如，老厂中日东式大牽伸虽然也可以改綜合式来縮短粗紗工艺过程，但也可以使它的粗紡單程化而取得相当的效果，而且它的改造費用和改为綜合式大牽伸費用相比是7与25之比，因此，綜合式大牽伸是否应在老厂中普遍推广，这些都是值得考虑的現實問題。

鄒春座同志为了要在老厂中推广綜合式大牽伸裝置，就隨便否定了牽伸量在200倍以上的OMS超大牽伸裝置的經濟效果，我認为这是沒有科学根据的。在理論上，牽伸倍数越高，則其經濟效果也越大，原因是：

①它的成紗質量可以提高。这是由于廢除了粗紡工程，使纖維疲勞度减少，据日本丰田实测，可降低2—3%，这在優質优价的政策下，其經濟效果应该是更加显著。

②它的占地面积可以縮小，由于减少了三台粗紡机（与綜合式大牽伸比較），其占地面积至少可以縮小80平方米/10,000錠，正由于粗紗机台减少了，所以原料、燃料，机料的消耗量也相应地减少，因此劳动生产率也提高了。

事实上紡織科学研究院对于上述的經濟效果已作

出总结，只是因为棉条筒使用年限問題——三年、六年、十二年——还有爭执，因此未能肯定。（据說棉条筒能用六年，OMS牽伸經濟效果可与綜合式相等，其实是可以超过六年的），这是一个相当重大的問題，因为用棉条直接紡紗，只要質量好，就是我們努力的方向。我認为棉条筒使用年限的長短，不是决定一种牽伸裝置使用价值的主要因素。

其次，是金屬針布全面推广的問題。我国老厂中所使用的梳棉机，其錫林边沿的厚度，一般不符合包裹金屬針布的要求（不足12mm，指当时張力下的要求）；而其平衡度則距要求更远（日本制的新机，只能达到5/10000”，据称尚有减小的必要，我国老厂則大多数在4/1000”左右）对这个問題，我們就更應該加以注意。因为这是金屬針布能否在老厂中全面推广的先决条件。

对于金屬針布，肯定是有它的优越性的，表现在：①产量可以提高40%（速度与運轉系数的总和）；②用棉量可以节省0.5%；③寿命可以延長35%，当然这应该是我們努力的方向。但它究竟还不是一种完全成熟的新技术，这是因为：①在制造方面有硬度不勻（60°以上則脆断，40°以下則磨灭）、高低不平、直綫不齐等弊病；②在平常的保全保养方面，鋸齿倒了沒有挑起的方法，鋸齿毛了沒有側磨的工具；③适用范围还有問題，这也是最重要的問題，欧美各国以及日本除毛紡已有60%的設備采用外，棉紡还只占极小的比例，而且是用以紡制粗紗的；但在我国則絕大多数是20支以上的中支紗，因此在适用范围方面也还值得研究。其余如針尖角度、密度等也均有研究的必要。

总之，以上兩個問題是現實問題，應該針對现实，加以进一步試驗和解决，如果說一时沒有在老厂中加以采用便是对新技术缺乏信心，便是思想問題，我对这种說法，似乎不敢苟同。当然，我提出进一步試驗和研究，并不等于否定了綜合式大牽伸的成就，也不是認为推广金屬針布不是我們发展的方向，而只是希望采取更切实的步驟加以研究推广罢了。

对上海紡織工业进行老厂改造問題的研究

谷 风

党在第八次全国代表大会关于政治报告的決議中，提出了在第二个五年计划期間推进国民經济技术改造的任务。这一决定引起上海紡織企业許多同志的兴趣。現在根据我在大半年来参加上海紡織工业制訂远景规划工作中所接触到的有关老厂改造的一些問題，从基本建設与設計工作角度，提出一些意見，与同志們共同研究。

(一)

上海紡織工业过去几年在滿足人民需要、积累建設資金、稳定物价、輸送技术力量支援新厂建設等方面，起了重要的作用。1956年的棉紗总产量，占全国31.4%；棉布总产量占全国26.2%。毛紡織和針織、复制等产品，也都分別占到全国总产量的一半或一半以上。在輸送技术力量方面，到1956年底止，仅华东紡管局所屬各企业輸送的干部、技术人員、技工与熟練工人，就达7,100名。1956年，国营上海棉紡織、印染等企业的实际上繳利潤，相当于新建五个10万紗錠的紡織厂的全部投資。从以上这些数字中，可以看出上海紡織工业不但在过去和現在是我国紡織工业的重要基地，就是在将来，也仍然是一个不可忽視的基地，它不会因为內地紡織工业的发展而有所减色。

但以1956年的生产水平来看，上海的棉紡、毛紡、印花等设备的利用情况已經很紧张，随着生产的发展，暴露出許多薄弱环节，严重地影响了这些企业生产潜力的发挥，有的甚至連安全生产也受到严重威胁。一般的說，这些企业都在不同程度上，存在以下一些問題：

(1) 棉紡織企业普遍存在前紡设备不足的现象（其中最突出的是每万錠梳棉机配备数，要比新厂少1/4左右），因而限制了精紡机生产效力的发挥；同时某些设备过分陈旧、落后，也在极大程度上影响了产品质量和劳动生产率的提高。但在另一方面，有不少企业还有空余厂房，沒有充分合理的加以利用。

(2) 許多印染企业，一方面是現有设备的利用情况十分紧张，附屬设备不够完善；另一方面，尚有部分印花机闲置在仓库中未被利用。

(3) 一部分企业，尤其是印染和毛紡織企业，普遍存在蒸气供应不足的情况，加之許多鍋爐年久失修，不但使用效率不高，并威胁生产安全；电气設備不符合规范的情况更为特出。这些企业的领导同志，經常在精神上背着这方面的包袱。

④大部分企业，特別是許多公私合营企业，由于

过去是按照资本主义經營方式盲目发展起来的，解放后缺乏总体规划，对許多基本建設，缺乏精确合理的设计，因而形成許多不合理的状态。例如：工厂平面布置零乱，建筑密度很高（有的占厂地90%），厂内通道狭窄，机器排列拥挤，既不便运输，也不利安全，有的厂房結構簡單，根本不能适应生产工艺的要求。此外，如上下管道很复杂，生活福利和劳动保护設施，也不够完善。

如上所述，要进一步发挥上海紡織工业的生产潜力，就必須在第二个五年计划期間，有计划、有重点地对原有企业，进行必要的技术改造。

(二)

关于老厂改造的目的和方針，在理論上早已为許多同志所共知，但在接触到具体問題时，难免会产生某些不切实际的想法和作法。目前一般存在着“求大、求全、求新、求快”的盲目冒进情緒。我認为，为了在今后老厂改造的工作中，能够贯彻全面观点和实事求是的精神，明确以下几个方針性的問題是十分必要的：

(1) 老厂改造，必須适应原料生产、供应和全国紡織工业合理布局的要求。上海紡織工业，特别是棉、毛紡織、印染和針織复制工业，从全国范围來說，设备已經很集中，又远离原料产地，所以一般地說，上海不宜作为紡織工业的计划发展区。因此，在对这些原有企业进行改造时，就不应当盲目追求較大、較多的扩建。（但这并不排斥为国家计划所要求的、可能和必要的扩建。）

(2) 老厂改造必須与友鄰地区的紡織生产，繼續保持密切的协作。这一点实际上也是全国紡織工业合理布局和分工协作的重要内容。例如上海生产的棉紗，原来就有一定数量供給江苏等地織造加工；而江苏等地的坯布，每年也有千万匹左右，供給上海印染企业加工。这种地区之間既成的协作关系，不应当輕易打乱。虽然在这个关系中，也还存在某些不够經济合理的地方，但主要地应从整个社会生产来看待这个問題，至少不能以此作为紡織生产的某一环节或某些企业片面追求較大发展的主要条件。

(3) 上海是我国对外贸易的吞吐口，上海許多紡織产品，与东南亚等地市場历来就有它的历史淵緣，加之上海紡織工业的技术条件比其他地区較为优越，因此，在紡織产品的发展方向上，上海应与內地及其他地区有一个比較适当合理的分工。今后上海紡

織生产，主要应是逐步地、有计划地、有条件地发展比较高级的与特种用途的产品，这样，既能满足人民日益增长的需要，又能适应扩大外销品的需要。它的主要消费对象，应随着内地纺织工业的发展，而逐步地把主要消费对象，转向我国东南各省、市的广大人民。

(4) 以全面的和发展的观点，根据需求和各企业的具体情况，逐步实行企业生产专业化。

总的说来，进行上海纺织工业老厂改造的基本目的，应当是充分合理地全面利用原有企业一切可以利用的潜力，来不断的满足人民需要和支援国家的建设。

根据上海纺织工业的具体情况，从广义范畴来说，老厂改造大体上应包括扩建、改建、技术改造和经济改组等四个方面。现在我就这四个方面的基本方向和主要内容将个人的意见分述如下：

(1) 考虑利用原有企业的空余厂房，进行合理的扩建：

上海有不少棉纺织、印染企业，由于过去日本帝国主义曾将一部分棉纺织设备回炉化铁，用作军火生产，或者是有些资本家因资金短絀，以及在建厂时向国外订购的设备未能供应等等情况，以致不少厂都有空余厂房，这些空余厂房，我们应该加以利用，根据需求和可能，以及经济合理的原则，有计划地积极地进行扩建，扩大这些企业的生产，特别是对棉纺织企业。在扩建中，首先应把那些可以利用而闲置在仓库中的设备，安装投入生产，以节约钢、铁等物资和纺织机器制造方面的各种费用。类似这样性质的扩建，是完全有益于全国纺织工业发展的。它有以下几个显著的好处：

①投资少。根据1953年扩建的投资来看，平均只需建设一个相当规模的新厂投资的一半左右，而实际效果也就显得比新建厂大。

②由于基本上不建厂房或只需增建少量房屋，又不增添全套的生产设备，因之要比建设新厂节省大量的建筑材料和其他物资。

③这种扩建，对于生产需要比建设新厂有较多的灵活性，因新增加的设备可在逐步安装中，与原有设备作灵活的调剂。如果能进行充分的准备，一般的都可以在半年内投入生产，有的甚至只要一两个月就行了。

④不需增加管理干部，至于必需增加的工人，其中一部或大部分可以在原企业内部和企业之间进行适当的调配，同时这些企业的附属设备，由于扩建而得到了充分利用，这样就可以使扩建企业，节约大量的管理费用，降低生产成本。

应该指出：利用空余厂房进行扩建，并不是在任何情况下都是合理可行的。例如在国家计划迫切需要和上海的技术条件有可能的情况下，为了采用某种较新的技术设备，发展某种新产品生产，象阔幅布机和

多色、照相印花等设备，显然原有企业的许多空余厂房，就不能适应它的要求，而必须新建厂房，以容纳新的技术设备。但在特定情况下，如果从充分利用原有企业的生产基础出发，有重点、有条件地进行这样性质的扩建，也应当认为是合理可行的。

此外，我们认为以下几种扩建的打算是不够妥当的，至少还需更加全面慎重的考虑。

①以纺与织或织与印染生产上的平衡为理由，打算对本企业进行扩建，使其成为完全自纺自织的全能厂，或成为包括印染在内的联合企业。

②强调以充分利用空厂地的潜力为理由，打算扩建新的生产工场、车间，从而扩大本企业的生产规模。

③以厂房零乱拥挤，或陈旧简陋为理由，拟通过彻底的改建，求一个大发展。

④以在技术方面赶上国际水平为理由，对本企业作出较大的改建、扩建方案。

⑤从“求大、求新”出发，尽管企业已经没有空余的厂房、厂地可以利用，并且还要挤去原有的生活福利设施，但还要求扩建。

以上列举的这些情况，在今年八个国营、合营棉纺织厂进行扩建的设计工作中，大都在不同程度上表现出来，这是值得进一步商榷的。

(2) 对生产设备(包括附属生产设备)有重点地逐步地进行技术改造：

我在这里所说的“技术改造”的概念，不是指完全采用新的技术装备，来代替原有的全部设备，而是指应当在充分利用原有设备的前提下，根据经济合理的原则采用新技术，并调整、增加某些设备。从各厂具体情况出发，循着以下几个具体方向，有目的、有计划地逐步进行。

①为了克服生产上的薄弱环节，消除落后状态，赶上先进水平，根据条件可能，改进生产过程中个别环节特别落后的设备，以进一步发挥机器的生产效率，提高产品质量与劳动生产率；

②为了有计划地发展高级产品和特种制品，如条件许可，可以增添必须采用的一些新的工艺装备。

③有重点地对手工操作和笨重体力劳动，逐步地实行机械化，并逐步地提高其机械化程度。

④为改善职工劳动条件，保证安全生产，增添必要的设备，并进行必要的技术改造。

人所共知，对我们来说，技术改造还是一个新的课题，由于我们缺乏经验，所以在实践中将还会遇到更多的問題，有待我们去继续研究和探讨。

(3) 关于改建問題：

通常所说的“改建”，主要是指工厂各种设备在形态与结构方面进行必要的改变，从而使整个生产过程、工艺要求和其他技术条件，更趋完善合理。既不

能把它与扩建和技术改造混为一谈，又不能完全离开这些孤立的来看待扩建，它們互相之間，常在許多方面是一致的。在任何情况下的改建，只能作为老厂改造的手段，絕不能視為老厂改造的目的。

基于这样見解，在目前情况下，上海紡織企业的改建工作，主要应按照这几个原則来进行，就是：結合經常的基本建設与大修理計劃，結合技术改造，并在条件可能和一定程度內，与扩建和全行业改組裁并相結合。前兩者是各企业都可适用的；而后兩者的适用范围，則只是部份有条件的一些企业。

(4) 关于經濟改組問題：

上海棉紡織工业，就全市而言，設備較為分散，經營單位亦較多，但在全市的区域分布上，也有比較集中的一面。在滬东、滬西兩個工业区内，不少棉紡織厂之間，都互相毗連，有的是面对面、門靠門、背靠背；也有的是甲厂被乙厂兩三面紧紧包围；其中更有在建厂时，甲、乙兩厂原就是按照一个企业体系設計建成的。在这些企业中，有国营、老合营、新合营厂；也有大厂、中等厂和小型厂；又有單紡厂、紡織全能厂和紡、織、染联合企业。它們的管理水平、生产条件和潜力，都互有接近和悬殊之处。

为了进一步發揮这些企业的潜力，可以考虑在現有生产經營基础上，根据国家与人民需要，按照經濟、合理的原则，并視其具体情况，有条件地对有关企业，逐步地分別地实行合并經營。其主要条件，應該是厂与厂相互毗連，生产品种近似，生产过程或某些附屬設備相互配合，在合并后可以显著改进管理，提高生产并能进一步扩大生产能力为前提。因为这种合并經營，并不需要搬动任何設備，也不需要任何投資，仅是企业的組織機構进行合并与調整，因而，我們可以認為这样做是利多弊少的。

采取这样合并經營的方式，与“八大”关于大、中、小厂的关系，和生产改組的精神，是否有違背呢？我認為应沒有違背。尽人皆知，連續的流水作业，产品比較單一的大量生产，是紡織生产的基本特点。由此出发，有条件地組織較大型的企业或联合企业，对于棉紡織工业來說，是最为經濟合理的。

同时，由于上海紡織企业較為分散，事实上，也不会是所有企业都有上述条件进行合并經營，因此，只要在思想上能够明确大、中、小工厂之間的正确关系，認識到中、小型厂在生产經營上的机动性，和对市場需要的适应性等重要作用，并能以全面观点在“統籌兼顧、合理安排”的原則下，有意識地保存一部份經營合理并能适应社会需要的小厂，我們就可以在实行合并經營中，避免产生草率从事和“过分集中”的偏向。

(三)

在今年實現了第一个五年計劃后，我国已建立了工业化的初步基础；这是当前逐步推进老厂改造的有

利条件。但在另一方面，也必須明确，許多可能条件和有利因素，尙待我們去积极創造与爭取。初步認為，以下一些問題，必須适当地逐步地求得解决：

(1) 上海紡織工业的老厂改造，其情况与任务是錯綜复杂的，它关系到我国紡織工业的“百年大計”，是一項長期的具有高度技术性的組織工作和經濟工作。为此，必須以全面的观点，根据“八大”精神和“統籌兼顧、合理安排”等各項原則，首先研究制訂出一个比較切实可行的全面規劃，以便使老厂改造有領導地、有目标地、有步驟地进行。

現在看来，这个規劃应以生产規劃为中心，基本建設規劃为主要內容。首先需要全市紡織工业的总体規劃，以明确方針和基本原則，并在各方面进行适当的控制；但其中心环节，應該是作好各个行业的專題規劃，要求这个規劃，不但在主要問題上，保証上下一致和左右銜接，还需分別不同企业的不同要求，作出具体的改造項目与內容，計算投資与經濟效果，和分批、分期的实施方案。并要求那些主要的和有关的企业，也进行相应規劃，作为行业規劃的补充。

②老厂改造，較之新厂建設，具有許多复杂性和特点，某一个企业的改造，往往涉及到許多方面的問題。而各企业的具体情况却又不相同，改造的任务和要求，也当有差別。为了保証老厂改造，应在可能条件下，在上海建立一个紡織設計機構，專門解决老厂改造中的各項設計問題。虽然，建立这个機構，每年需要国家多开支数十万元經費，但与由于沒有精确具体設計，而可能导致严重浪費的后果比較起来，應該認為还是更加合算的。

③必須进一步加强科学研究工作。目前，各紡織企业中所共同存在的許多薄弱环节，无一不需要改进技术来加以解决。因此，要求紡織工业的科学研究部門、教学單位和学术性的組織，以及所有工程技术人員，能够根据我国紡織工业的自然条件、原料条件、設備狀況、技术水平和生产需要等，积极地研究出它們之間相互适应的新技术成就来，以便有效地推进紡織生产的技术高漲，并为老厂技术改造，不断指出前进的方向。

④紡織机械制造工业应繼續加强和进一步发展，除要求它們能够逐步大量地設計制造出效率較高的先进設備和主要配件外，还必須与推进紡織企业技术改造的有关任务，进行紧密和諧的协作，給予必要的支持，苏联專家曾說过：大宗机器的技术改造，最好由紡織机器厂来負責；如果由紡織企业自己去設計改裝，必然会因缺乏經驗和技术条件，而产生成本高、質量低的缺点，甚至造成严重浪費。因此，要求紡織机器生产的主管部門及所屬企业，在安排年、季度生产任务时，尽可能將各紡織企业所提請的主要作业，予以适当合理的安排。在可能条件下，最好指定專厂来承担这些任务。

有关毛紡織工业增产原料的两个問題

夏 循 元

我国毛紡織工业自从1876年左宗棠在蘭州設立第一个机器毛紡織厂以来,已有80年的历史。但解放前我国的毛紡織工业,帶有很大的殖民地性質。原料主要依靠进口,机器設備也主要是从半制品毛条开始,工厂分布,則主要在沿海地区。解放初期,由于社会风气的轉变,人民衣着崇尚朴素,毛織品銷路受到很大影响,同时由于美帝国主义封鎖,外毛不能进口,因此,毛紡織工厂遇到很大困难。經过政府采取加工定貨和重点維持的方針,毛紡織工业广大职工的努力和社会購買力的提高,使毛紡織工厂得以渡过困难,到1953年开始好轉,并在历史上第一次向苏联出口。从1956年已由恢复走向发展。各类毛織品产量如以1952年为100,1956年已达到345。其中精紡織品为645,粗紡織品为156,絨錢为271(均以1952年为100作比較)。毛織品的出口量,也逐年直綫上升,如以1952年为100,1957年已达到19,000。每年为国家换回外汇数字,不但支援了重工业建設,也为毛紡織工业今后大量发展創造了条件。

但是,目前毛紡織工业的发展,遇到了以下两个主要矛盾,需要迅速地加以解决。

首先是原料供应問題:这个矛盾可以从毛紡織工业在第一个五年計劃期間在原料的数量上、質量上和品种上的矛盾来看。

第一,数量上的矛盾。在第一个五年計劃期間,国产羊毛总产量的增長速度与工业增長速度是不相适应的。这可以从下面的数字中看出:

	1952年	1956年
国产羊毛总产量	100%	172%
紡織工业用国毛	100%	148%
工业各类毛織品产量	100%	345%

上面的数字說明国毛总产量的增長速度,远远落后于工业增長的速度,而用在紡織工业上的国产羊毛增長情况,落后于工业上的需要更大。这个量上的矛

盾,在第一个五年計劃期間,主要是依靠进口羊毛来解决的。

第二,質量上的矛盾。这个矛盾主要表现在国产羊毛大部分是异質粗毛,而毛紡織工业上的需要的毛則为同質細毛和半細毛。目前国产羊毛用在紡織业的土种粗毛与改良种細毛的比例約为11:1,而毛紡織工业产品所用的异質粗毛与同質細毛的比例为1:3,兩者相差很大。

第三,品种上的矛盾。目前毛紡織品中,国内銷費量最大的是絨錢,耗用外汇最大的也是絨錢。这可以由下列1957年内銷与外銷的比例数字中看出:

	内 銷%	外 銷%
精 紡 織 品	28	72
絨 錢	85	15

从上面数字可以看出,精紡織品虽然耗用的主要是进口毛,但成品主要是外銷,因此多进多出的結果,还是换回了大量外汇;而絨錢耗用的进口羊毛,成品則主要銷費在国内,因此消耗的外汇,也是大部分消耗在国内。問題的严重性还不止此,国内改良羊种工作还没有注意到适合于絨錢用的种羊。就我們所知,农业部曾进口过125头茨盖羊,从細度上看,可能适合于絨錢之用,但从茨盖羊毛的長度和其他品質特性来看,还不能完全适合于絨錢之用。我們現在絨錢的用毛,主要是用紐西蘭的交配种羊的毛,但国内尚无这种种羊进行羊毛的改良工作。

社会主义工业需要自力更生,目前毛紡原料依靠进口来解决的情况必須迅速改变,否則毛紡織工业的生产是没有保証的。解决这个矛盾的办法,当然是要依靠农业部門从各方面做好羊种改良工作。目前單靠国内現有种羊进行改良工作,还不能完全解决問題,必須进口較大数量的种羊,其中尤其要注意的是进口适合于絨錢用毛的种羊,以便积极地改善目前毛紡織工业的原料供应情况。

其次是关于改良增产羊毛迫切需要更好地贯彻优质优价政策的问题。过去因为有关机关配合协作不够，优质优价政策未很好贯彻，表现在以下几个方面：

(1) 分等论价问题。

要贯彻优质优价的政策，就必须有分等采购的标准，高品等的给高价，低品等的给低价，才能刺激羊毛的改良。解放后经过较长时期的摸索，学习了苏联先进经验，结合中国具体情况，1955年起，开始制订了分等采购标准，到目前为止，已经制订了17种。主要是实物样品，附有简单的文字说明，一般毛只分三个等，按毛套与标样对比，办法很简单，只要一个毛套中有50%以上的毛符合标样的那一等，即作为那一等。这种采购标样由纤维检验局和采购部门共同制订，应该说简单而切实可行的，但是，最近采购部门表示只同意对改良毛推行，对土种毛不推行。他们认为对土种毛贯彻优质优价政策，不能搞得过细，只能粗糙一些。从工业部门的角度来说则要求搞得细一些。因为，土种毛虽然由于大力进行改良，会日益减少，但是今后若干年还是大量存在的。

因此，对于分等采购标准的贯彻，今后随着改良羊毛工作的发展，必须进一步更好地贯彻优质优价政策，这一点农业部门就应该过问，不然就不能刺激农民作好羊种改良工作，尤其是土种选育。贯彻采购标准，就不能刺激农民把好的土种留下来加以发展，坏的土种加以淘汰。当然现在已经制订的17种采购标准，是高是低，可行不可行，还可以进一步研究改进，但总还是应该向前迈进，不应该停滞不前。

(2) 羊毛品种的划分问题。解放前留下来的羊毛品种名称，对它的质量都有一定代表性。例如，我们一听到西宁毛，就知道这种毛是一种粗而长、纤维较匀、光泽较好的羊毛，冲西宁毛长度与西宁毛差不多，但较细，四川甘孜毛，粗而短。但是现在采购部门把西宁毛的范围扩得很大，把原有的西宁毛加上冲西宁毛，一部分四川毛和一部分西藏毛全都并入西宁毛，统称为西宁毛；又如平凉毛，毛质较细，也较均匀；河西毛很粗，死毛很多，现在把平凉、宁夏、河西，甚至一部分陕西和内蒙的毛都合并称为河西毛，这样使得人们对一种特定名称的羊毛，究竟有什么样的质量特性，弄得混乱起来，非但价格上难于掌握，并且也无从更好地贯彻优质优价政策，更重要的是对羊种的改良和土种选育上，将起很大的阻碍作用。

(3) 长度问题。羊毛的长度是羊毛质量的一个重要因素，对纺织价值有很大影响，过去改良羊毛对长度是不够重视的，但这也和优质优价政策有关。目前收购羊毛，不论羊毛长短都是一样价格，这样是不合理的，不能刺激农牧民重视长度，剪毛次数也难加以限制，造成羊毛纤维过短，不适于纺织上的用途。因此要把羊毛改良好，长度是不可忽视的问题，而这又必须与更好地贯彻优质优价政策结合起来。

(4) 净毛作价问题。这个问题虽然和改良羊毛无直接关系，但对毛纺织工业来说，也牵涉到毛的质量。现在采购工作中，采用了一种抖土扣分方法，目的是不要把泥土当羊毛卖，但这样做达不到目的。因为羊毛上所沾的土是抖不干净的，反而把整毛套抖乱了，不能按部位分级，造成进一步加工的困难和人力物力的浪费，而且这样也影响了毛的质量。先进国家都是按净毛作价，如苏联按一定净毛率作价，羊毛到厂后视实际洗净率进行结算。我们从沃州买原毛，都按一定的洗净率作价，洗净率是要有保证的，达不到保证可以索赔。当然要执行净毛作价在我国还需要有一个过程，这也是需要有关部门今后更好地协作，才能逐渐做好的。

总之，进一步贯彻优质优价政策，是搞好羊毛改良工作的关键之一，而且这一政策对农牧民有利，是为农牧民群众所要求的。

以上两个矛盾，牵涉到农业部门、采购部门和工业部门，需要这些部门共同努力，才能更快地加以解决。为此，我们要求有关单位更好地配合协作，成立事业促进委员会，由农业部、农垦部、纺织工业部、外贸部、全国合作总社、农业科学院、国务院七办、四办、计委等单位组成。委员会的主要任务如下：

(1) 推行分等论价（土种毛和改良毛），并协议推行分等论价中所遇到的问题。

(2) 制定分等采购标准，协议检验规程等制度，并监督具体贯彻执行。

(3) 合理划分绵羊的品种，根据羊的品种划分羊区，包括土种羊和改良羊区，统一命名（羊的名称，毛的名称）。

(4) 协议有关采购和供应方面的合理价格政策，制定剪毛和包装制度。

(5) 处理有关羊种改良过程中发生的政策性和技术性問題。

怎樣做到既能鞏固和提高質量 又能節約用棉

北京國棉一廠

是如何合理使用原棉保證和穩定服裝用布質量的

張筱伯 周樹碧 整理

今年原棉由於受去年自然災害的影響，不但在數量上比較少，而且在質量上也比往年差。最近第五屆原棉供應平衡會議，分配給北京國棉一廠的中支紗品級是5.94級，用這樣的原棉，紗、布質量顯然是會受一定影響的。但根據今年紡織工業“保證質量，厲行全面節約”的方針，保證和穩定產品質量，仍然是今年生產中的主要任務。因此，在今年原棉不好的情況下，要保證和穩定質量，除了必須在技術上千方百計想辦法以外，如何合理使用原棉（特別是對低級棉的使用）已被提到了首要地位。

北京國棉一廠在五屆平衡會議後，根據平衡會議供應的棉花（包括庫存）和今年的生產任務，同時結合產品分類的精神（不同用途的布，用不同等級的紗），對全年的特別是二、三季度的情況，進行了摸底、分析、排隊和算細賬。在這個基礎上，確定了今年生產不同等級棉紗的比重和各種不同等級棉紗的配棉成份；然後迅速進行試紡。這樣做的結果：在中支紗中，有26%左右的服裝布自用經紗保持使用一等一級紗（原棉平均品級5.45級，棉結雜質64~72粒）；有53%左右的用於綾呢、燈芯絨、針織絨底紗的用紗，使用較好的一等二級紗（原棉平均品級5.7級，棉結雜質87~95粒）；其餘21%左右用於面粉袋布、帆布的用紗，則用稍次的一等二級紗（原棉平均品級6.39級，棉結雜質92~98粒）。這種按產品不同用途生產不同等級棉紗的做法，在今年原棉特別不好的情況下，對產品質量不致普遍下降，特別是對服裝布用紗不下降是起到一定的保證和穩定作用的。現將5.45級（原計劃紡一級紗）及6.39級（原計劃紡級外紗）二種成份的試紡結果，分別略述於後，供各企業參考：

（一）試紡混棉成份：

（1）成份內容：

項 目	5.45級（紡23s）		6.39級（紡21R） （外加抄條8根）	
	第一次成份	第二次成份		
432	5%	5%		并条混棉用5%
536	10%	10%	15%	
534	25%	25%	40%	
532	20%	20%		
634	10%	10%		
630	5%	5%		
734	5%			
(634)	15%	15%	20%	
(734)	5%		15%	
(734)		10%		
(834)			10%	

	(930)		65% } 用
	(1028)		35% } 1/8
平均等級	5.45	5.45	6.39
平均長度	33.5	33.5	33.46
平均手揀雜不孕籽 粒/克	3.08	3.13	3.10
“ 軟籽皮 粒/克	7.62	6.51	12.83
“ 硬籽屑 粒/克	9.48	8.82	9.70
平均甲乙雜	2.28	2.10	2.50
平均成熟度係數	1.77	1.76	1.68
平均單纖維強力	4.38	4.38	3.96
平均單纖維支數	5506	5601	5903
平均斷裂長度	24.12	24.53	23.38

注：5.45級用二次成份，第一次試紡結果沒達一等一級。第二次將第一次中有害雜較多的734 5%，(734) 5%，換了(734) 10%，成紗等級達到了一等一級。

（2）根據混棉成份，通過沙洛維耶夫強力公式，預計了成紗的品質指標。通過本廠的經驗公式，預計了成紗的棉結雜質。其預算情況如下：

成紗品質	混棉成份		6.39(21R)
	5.45級(23s)		
	第一次成份	第二次成份	
品質指標	1971	1999	1959
棉結雜質	82	74	103

（3）對今年黃棉進行摸底分析。

（二）試紡的工藝設計與措施：

（1）5.45級，紡32支紗：

①清花工藝過程與過去一樣，沒有動，情況如下：

4台混棉機同時喂入→集合棉箱給棉機→豪豬式開棉機→自調給棉機→豪豬式開棉機（附三翼打手）→單號 } 雙棉箱給棉機和成卷機（其中經四把刀）。

②梳棉道夫速度由10.41轉/分改慢為9.21轉/分，干定量由293格林/5碼改為260格林/5碼。這主要是廠在供應較富裕的基礎上進行的，對成紗質量有好处。

③梳棉小漏底弦長由235毫米改為230毫米，以提高除雜效率。

④整理了後部工程的除雜華司，提高除雜效率。

（2）6.39級，紡21R：

①為了做到不同原棉不同處理，充分發揮清鋼最

大除杂作用，首先是采用了并条混棉办法。將5~8級白、黃棉单独成卷，俗称“白卷”；將9~10級黃棉单独成卷，俗称“黃卷”。在头道并条上喂入时，每眼白条5根，黄条一根。喂入时并注意了輕重条的均匀搭配。

②在清花工艺处理上：

“白卷”与以上5.45級处理过程相同（略）。

“黃卷”只經二把打刀。过程如下：

4台混棉机同时喂入→集合棉箱給棉机→豪猪式开棉机
 單号 } 双棉箱給棉和成卷机。
 双号 }

③在梳棉机上：

“白卷”和其他中支紗机台一样，沒有动。若試紡中棉網不好时，尙可在回用抄斬上或在抄車次数上加以調节。

“黃卷”則增加了以下几个措施：盖板速度由原来的 $1\frac{11}{16}$ "加快到 $3\frac{3}{8}$ "。小漏底弦長由235毫米，縮短到230毫米。小漏底隔距也适当放大为 $7\frac{1}{32}$ " $3\frac{1}{32}$ " $1\frac{1}{16}$ " $1\frac{12}{1000}$ "以期多落短絨。

④并条隔距因黃棉纖維較短，故改小为：头道 $1\frac{1}{4}$ " $\times 1\frac{11}{32}$ " $\times 1\frac{15}{32}$ "。二道 $1\frac{1}{4}$ " $\times 3\frac{1}{8}$ " $\times 1\frac{15}{32}$ "。

⑤細紗退了一只中心，以稍增拈度，增加強力。

(三) 試紡結果：

混棉成份	品質指标	棉結杂质	成紗百分比
23s 5.45級第一次成份	1949	84.5	25%一等一級
23s 5.45級第二次成份	試紡 十天平均2010	73.8 74.8	100%一等一級
21s 6.39級	1939	97.3	100%一等二級

(四) 对試紡的分析与意見：

(1) 在原棉不好的情况下，对原棉进行全面的摸底、分析、排队和算細眼，以便对原棉情况心中有数，并編制二、三季度大体配棉成分，这是全面安排生产和合理使用原棉的一个重要关键。北京国棉一厂在这方面做得比較細致，所以解决问题也比较快。

(2) 根据原棉情况，在全面安排生产时，必須同时按产品分类精神，根据不同用途的产品，給以不同等級的原紗，分配不同的配棉成份，这是使服装用布在原棉不好的情况下保証和維持质量的重要措施。北京国棉一厂在这方面做了工作，因此，虽然中支紗原棉品級平均是5.94級，但服装用布保持使用一等一級紗。

(3) 在初步的生产安排和初步的混棉成份确定后，在試紡中应充份考虑原棉不同性能，在工艺上进行不同处理，并适当地給予不同的除杂措施。北京国棉一厂在“黃卷”与“白卷”的处理上，給以不同待遇，这样使5.45級原棉(其中和用六、七級黃棉25%)紡出100%的一等一級紗，棉結杂质68~72粒，使6.39級原棉(其中和用低級棉黃棉54.2%)紡出了100%一等二級紗，棉結杂质在95粒左右。以上情况說明，今年原棉品級虽然較次，但只要能从技术上加以努力，使产品质量不下降或少下降是可能的。同时也說明，对这些試紡工作不能簡單化的为試紡而試紡，每次試

紡必須結合技术研究，分析原棉性能，加以不同处理，就有可能將較次的棉花紡成較好的紗。

(4) 对原棉的物理性能和含杂內容进行分析，也是提高和穩定质量的主要关键。北京国棉一厂利用沙洛維也夫公式預計成紗強力，利用本厂經驗公式預計成紗棉結杂质，使成紗质量不致过坏，起到一定的作用。例如，这次試紡中，將5.45級第一次成份中有害杂过多的，734 5%(734) 5%(每克达33~39粒)原棉，改为(734) 10%(有害杂每克17.98粒)，成紗的棉結杂质迅速由84.5粒降为74粒左右。从这个小小例子中，完全可以說明原棉檢驗的重要性。虽同样品級，同样長度，由于含杂內容不一样，对成紗质量的危害程度也就不一样。因此任何忽視原棉檢驗的情况，必然会使产品质量产生忽高忽低的不稳定現象。

(五) 今后的計劃：

北京国棉一厂通过以上一系列的工作，基本上已解决了今年服装用布质量不下降或少下降的問題。可是由于一厂同志深深体会到“提高质量就是最大的节约”的重要性，因此对上述試紡成就，并不感到滿足，認為还有繼續提高的可能和必要。所以在五月下旬一厂又进行了一次6.9級棉花的試紡工作(全部使用6~10級的低級棉來紡21R)其試紡情况如下：

(1) 混棉成份：

634 25% (830) 5%
 (634)25% (930) 10%
 (732~736)30% (1028) 5%

混合棉平均品級 6.9級

平均長度33.3/32"

平均單纖維強力3.78克

平均單纖維支数5995支

平均断裂長度22.66千米

平均成熟度系数1.63

平均手揀杂不孕籽2.9粒/克

軟籽皮18.36粒/克

硬籽屑4.03粒/克

平均甲乙杂2.54%

(2) 工艺处理方面：

①清花經二只打手(豪猪，梳針)过程与处理，全部与6.39級中的9~10級黃棉相同。

②梳棉处理也与上述6.39級中9~10級黃棉相同。

③并条隔距也与6.39級相同。不同的是这次6.6級的不是并条混棉。

(3) 試紡結果：

品質指标	棉結杂质
2007	104.2

根据試紡情况看，成紗等級100%在一等二級以上。將这种棉紗用于面粉袋布与帆布是根本没有什么問題的。因此北京一厂已初步打算，將占中支紗比重21%左右的21R混棉品級逐步的由6.39級改为6.9級，使用于服装布的5.45級与5.7級的用棉品級繼續提高，也就是使服装用布的质量能繼續得到提高。这种做法我們認為是正确的，是符合中央指示的在原棉不好的情况下，也能保証和提高质量的精神的。

絲紡織工業 1956 年的廠際競賽

毛麻絲紡織管理局

1956年共有89個絲紡織企業參加了全國紡織工業廠際競賽。其中縐絲廠36個，織綢廠40個，絹紡廠6個，絲綢印染廠7個。紡織工業部毛麻絲局、紡織工會全國委員會根據各地區推薦的候選廠名單，在全國範圍內進行了評比，並與各地區交換了意見，產生出全國先進的、進步快的、幫助兄弟廠進步的三種類型廠，共計11個廠。它們是：

(一) 先進廠：國營嘉興絹紡廠、地方國營無錫縐絲三廠、國營上海絲綢廠、地方國營崇德縐絲廠、地方國營浙江制絲一廠。

(二) 進步快的廠：地方國營杭州綢廠、公私合營無錫縐絲五廠、西南蠶絲公司絹紡廠、公私合營上海一聯絲織廠、公私合營蘇州光明絲織廠。

(三) 幫助兄弟廠進步的廠：地方國營無錫縐絲一廠。

此外，有下列各廠雖然在全面完成各項計劃和全年工作上不夠突出，但是由於進步較快，或在某一方面有較突出的成績，因此給予表揚。這些廠是：公私合營無錫縐絲二廠、公私合營嵯縣縐絲廠、公私合營達昌綢廠、西南第四制絲廠、西南第五制絲廠、公私合營上海老正和染廠、公私合營上海大成印綢廠、公私合營上海偉鳴染廠。

現將廠際競賽以來的主要成績分述如下：

(一) 有力地保證了全國絲綢工業生產任務的完成，並在提高產品質量上取得較為顯著的成績。

1956年絲綢工業的原料一般是比較差的，且有不少庄口蠶繭纖度尷尬和烘繭處理失當，蠶絲切斷嚴重，人造絲色澤和性能不一，絹紡原料長吐減少，爛繭增多。同時，大批公私合營絲紡織企業處於社會主義高潮的階段，這些廠基礎較差，制度不健全，管理較亂，存在問題較多；但由於各地黨和政府的具体領導，企業職工群眾階級覺悟的提高以及他們在勞動競賽中具有飽滿的政治熱情，貫徹了互相幫助、互相學習、取長補短、共同提高的競賽方針，因此在保證完成國家計劃方面起了重大作用。特別是對產品質量的提高有很大推動力量。如江蘇省縐絲廠1955年平均疵點絲率為4.25%，1956年降低為2.39%；蘇州市織綢廠1955年平均正品率為81.39%，1956年提高為87.33

%；浙江省縐絲廠質量已提高到浙江歷史上未有的水平；杭州市織綢廠平均正品率為88.12%，較1955年提高1.3%；四川省蠶絲平均等級也有顯著提高，全省平均為A+23級，較1955年提高一級。在提高質量和降低成本方面具有顯著成績的廠，如：國營嘉興絹紡廠全年一等品率合計達到96.63%，全年平均梳折為54.83%。過去產品質量一貫低劣、達不到國家標準的西南蠶絲公司絹紡廠，從1956年7月份起，質量有迅速進步，開始達到標準品，並逐月提高，12月份一等品達到50%左右。地方國營無錫縐絲三廠，全年有11個月不出疵點絲，正品率達到99.80%。浙江崇德縐絲廠過去是一個基礎較差、規模很小、水平不高的小廠，由於一貫堅持勤儉辦廠的原則，質量和成本有良好的成績，全年平均品位由1955年B+70級到1956年提高為AA+13級，20/22生絲的工繳成本平均為617.81元。國營上海絲綢廠全年綢緞正品率達到98.28%，公私合營蘇州光明絲織廠是在1956年由28戶小廠合併組成基礎很差的廠，在12月份混合正品率也高達94%。以上生產成績表明：通過廠際競賽，以前基礎較好的廠現在是更先進了，原來較差的廠也正在迅速趕上甚至超過先進水平。

(二) 認真總結推廣技術操作及改進設備等方面的先進經驗，提高了工人的技術水平。

(1) 在設備改進上，絲紡織工業的落后陳舊設備正在進行技術改造，僅僅在1956年全國絲綢會議上，以實物模型展出進行交流的設備改進，就有縐絲19種，織綢39種。又如杭州綢廠進行了半自動化織機的研究試驗工作，這種織機除集中各種織機的優點外，還裝上了自動幅撐、自動通絞、機械探緯、無上梁、停經片等裝置。此外，還推廣了電氣探緯、拋道剎車、防止花頭跌角裝置、紆子定長器、欸經車後開關等等。上海絲綢廠在建立套件大平車的同時，將各種織機零件類型繁多不統一的情況逐步解決。光明絲織廠除加強機械保全、保養工作外，全廠共裝置了斷紆自停78付，活絡扣58付，自動幅撐29付，自動通絞42付。江蘇、浙江、四川縐絲工業領導部門均進行了自動縐絲機試驗研究工作，各廠也推廣了不少先進裝置，如自動索緒、自動浸水，改進選剝繭機械和改

进煮茧机装置等等。这些先进装置为减少工人劳动强度，提供了有利条件。

(2) 在推广先进经验和先进操作方面，1956年是全国丝纺织工业总结和推广先进经验最多，也是广大群众学习先进、提高技术最高涨的一年。各地丝纺织企业在克服原料差、季节性疵点的生产关键中，动员了所有技术力量，集中研究，采取一切办法，消灭各种疵点，并将经验总结后进行地区之间，厂与厂之间的交流。如各地缫丝厂普遍推广了温湿度管理的经验，和无锡缫丝三厂提高正品率、加强后缫丝管理的经验，以及立缫操作的七项先进经验，煮茧及原料保护经验等等，都对提高质量起很大作用。与推广先进操作的同时，各厂也都举办先进经验学校或轮训班以及运用各种方法来帮助工人学习技术，提高技术。广大职工自觉地把学习先进经验，订入保证条件，使先进生产者队伍不断扩大。据江苏省13个厂的平均统计：立缫工人1956年底与上年比较，甲类工人增加了11.75%，丙类工人减少了12.32%，全省先进生产者从一季度的1,181人，到四季度为5,260人，通过先进生产者运动，提高工人技术水平，改进企业管理，对保证生产任务的完成，均起重大作用。

(三) 为了稳定和巩固生产成绩，各地丝纺织企业在开展厂际竞赛的同时，也普遍重视健全和建立各项管理制度。如无锡缫丝一厂较系统地在本厂有关计划管理、技术管理和责任制等经验介绍给合营五厂、合营第六缫丝厂，使他们很快地建立起正常的管理制度，使原来基础较差的厂的管理水平有了显著提高。浙江制丝一厂的计划管理经验，上海丝绸厂的技术领导的根本性制度，嘉兴绢纺厂的计划管理经验普遍引起各兄弟厂的学习，进而建立和健全了各项管理制度，在建立各种制度过程中，一般厂都能本着结合本厂薄弱环节的需要，虚心吸取各厂经验。

与此同时，各厂有目的地进行了不少科学研究试验工作，来帮助解决了不少生产问题。如浙丝一厂进行水质化验，发现与总结了铁锅氧化的生产关键和春节前机械工具大清洁办法消灭了夹花丝。各地缫丝厂对各工序的湿湿度的控制，根据各地气候不同情况，进行了试验研究。同时各厂还对煮茧前浸水处理等等，也都作了研究和试验。以上对提高质量，节约原料都起了有力的推动作用。

(四) 通过厂际竞赛，各厂在关心职工生活疾苦，加强劳动保护工作上有了进一步的改善。各地丝纺织企业由于原有基础较差，加上过去重视不够，因此，劳动条件和劳动保护方面是较差的。1956年通过厂际竞赛的开展，各厂在改善职工生活福利方面，均做了不少工作，取得很大成绩。如根据缫丝厂女工多妇女病的特点，各厂均全面地进行了女工滴虫病的检查，并普遍改装了淋浴设备；改建和扩大了厕所、托

儿所、保健站和加强食堂、宿舍及医疗等管理制度。在降温防暑排湿方面，部分厂装置了“低温管送风机，下排风，屋顶喷水”等，部分厂还备有清凉饮料，并在高温期间，严格控制减少了业余活动时间，保证工人的睡眠与休息。对困难职工进行定期与不定期的补助救济，对遭受台风袭击的职工家属，进行深入访问，并针对实际困难，适当帮助解决。此外，各厂对工人还普遍加强了安全生产的教育，和加强安全生产的各种装置，使工场事故减少。

竞赛中的缺点和存在问题：

(一) 在竞赛过程中，竞赛条件不明确，未能根据每一时期的生产关键和薄弱环节作为竞赛内容，政治思想工作也做得不够经常与有力。如缫丝厂的疵点丝一直是1956年的一项薄弱环节，由于没有抓住此一关键进行竞赛，因此质量上还有问题。织绸厂偏重于同品种质量竞赛，造成单打一缺乏全面观点。有的厂存在反正生产任务完不成，评不上优胜得不到表扬的泄气思想；有的厂看到别厂评为优胜后产生不服气的“锦标主义”思想，由于没有及时适当地进行思想工作，因此，影响到某些厂对竞赛的正确认识和影响竞赛原则与方针的正确贯彻。

(二) 竞赛有“毒”的现象，缺乏与日常工作结合，评比奖励工作也有缺点。如竞赛领导一般化，缺乏具体细致的日常组织工作，每次评比也缺乏进行先进经验的交流，因此部分地区所评出的一些优胜厂，也缺乏先进事迹供各厂学习，甚至个别厂被评为先进厂后，连自己被评先进的原因也不知道，此外，也有发给奖金后无法处理，个别厂的厂内竞赛荣誉书发得太多，结果有造成荣誉书乱丢的不良倾向。

(三) 科室竞赛还流于形式，企业管理跟不上生产的发展。如不少厂的科室反映科室竞赛可有可无，缺乏与生产车间劳动竞赛的有机配合。

几点体会：

(一) 厂际竞赛条件必须明确，同时应加强政治思想领导。1957年竞赛除保证全面完成国家计划的六大指标外，应把重点放在提高质量和全面厉行节约上，同时还必须深入广泛地宣传“互相学习，互相帮助，取长补短，共同提高”的竞赛原则，以克服对竞赛不正确和不全面的看法。

(二) 厂际竞赛能否开展得好和地区的领导有着密切的关系，1957年竞赛应充分发挥地区在领导厂际竞赛中的主动精神，使厂际竞赛和行政、工会的日常工作紧密结合起来，切实提高企业管理水平。

(三) 竞赛的评比，应着重于经验交流，并把根本性的技术工作和解决当前生产问题结合起来，广泛开展厂与厂之间的学习，以帮助一般厂赶上先进厂。

地区评比以每季或每半年一次，全国评比应在地区推荐的基础上一年评比一次。



張禹林工区的轉变

营口紡織厂織布車間甲班第七工区过去是全車間最差的一个工区。机器是由四、五种机器的另件凑合起来的，这一工区所出的次布比二、三个工区的合計数还要多，工人情緒低落。有的工人說“一上班看到这些机器就腦瓜痛，要是我自己的机器，早就把它砸爛化鉄了”；有的工人提出“只要把我調到别的工区去，少看兩台机器我也願意”。虽然經過白班保养組几次檢修，調換了几名付工長，都未从根本上解决問題。

1955年10月張禹林調到这个工区当副工長，当时工作茫无头緒，他分析了当时的基本情况是：坏車多、工人情緒低。必須首先从这两方面着手。一方面自己向工人提出保証“一定要把机器修好”，并鼓励核心組成員要带头树立信心，听到工人有什么反映就和大家一起研究解决，因此把工人情緒基本上稳定下来。另一方面对机台进行深入檢查找关键，他发现机台故障的关键是軋梭，发现大部分軋梭是由于投梭时十字炮脚碰搖軸婆司、投梭棒打不倒頭皮圈不起作用使梭子运动不稳定造成的。他就在軋梭故障最多的机台把原来自动布机的两个普通布机的投梭棒試驗，果然不軋梭了。获得效果后就建議車間完全改換，車間採納了他的意見，軋梭故障大大的减少了。由于初步解决了以上两个問題，12月分就完成了国家計劃，基本上扭轉了过去的落后状态。

張禹林抓住机台情况和群众情緒基本好轉这一有利条件，进一步加强机台保养，提高工人技术。1956年1~9月分月月超額完成国家計劃，由最落后的工区一躍而为全車間最先进的工区了。工人都反映說“甲班七工区真是大翻身”。

一、認真做好机台保养。他除了經常、細致地按車間規定的巡回檢修和全台保养制度执行外，还注意以下問題：

1. 抓住重点。即对檢修項目中影响产質量較大的部分特別注意，在巡回檢修时着重投梭和开口部分。經常注意梭子和綜匯的运动情况，細致檢查投梭棒螺絲、箱座脚螺絲和吊綜螺絲是否松弛，防止軋梭、飞梭和跳綫；对皮碼、皮圈、打杆、梭子等消耗材料詳細掌握，做到主动調換，以减少消耗和减少故障。在全台保养时着重檢修經停、緯停、經紗保护、边撑、

卷取和鴨嘴、定箱鼻等部分。

2. 分別緩急。对毛病大、不能開車的故障先修理；对故障小尚能開車的机台后修理，或在停車时修理，以縮短停台時間。

3. 熟悉每台机的性能。通过坏車情况及整理部通知織次布的机台号，掌握那几台机好犯什么毛病，对这几台机經常查看，并告訴工人，应当注意那一部分机件的運轉情况。

4. 依靠群众做好机台保养。64台布机分別由三班副工長保养，有一个班保养不好也不行，因此他主动团結其他兩班的副工長，在巡回檢修时对別人保养区的机台同样詳細檢查，当时能修好的毛病及时修好，需要在全台保养时修理的毛病就在交班时交代，并主动征求其他班对自己保养工作的意見使三班副工長能齐心合力的做好机台保养工作。此外，他还結合工区关键利用星期日下午停車時間在机台上有系統的給工人講解机台性能和各种故障产生的原因，使工人对机台上一般毛病都能找出原因，接班时工人发现走梭不稳等毛病能通知副工長；班上产生故障时工人也能給他提供故障产生原因的主要綫索，使他能很快地消除故障。

二、积极提高工人技术水平。張禹林自己首先精通操作法，并且自己以身作則地执行操作法。在1956年学习全国先进經驗时他的学习成績是很好的，分段分节特別清楚，檢查布面也特別細致、彻底，对工人执行操作法有很大影响。

在推广全国先进經驗时甲班七工区也是推广最快、最好的工区之一，在推广中他的說服動員工作和推广方正比較好，开始时工人对执行全国先进經驗存在怕麻煩、不好干的思想，他向工人說：“开始时一定有困难的，过去开始推广五一織布法时大家也不是怕麻煩，認為干不了的吗？但是現在誰都認為离了五一織布法就无法看台了！所以大家还是坚持一个礼拜好好体会体会，干不了时再提出来研究”。这样工人也就干起来了！推广时采用“連鎖傳授”“包干負責”的办法，他在业余时间首先教会工会組長王紹智，王紹智就教給刘德茂，这样一个傳一个全工区很快地都学会了。由于他熟悉先进經驗的内容，对于为工人执行操作法創造条件的体会也是非常深刻的，他感到工

人学会操作法后一般都是願意执行的，如果不执行一定有客观原因影响。因此他在工作中发现机台速度不一、断头多等影响操作法执行的因素就及时給予解决。例如王吉兴反映他看的435号机换梭时老要調节，影响分段分节，而且三个班都完不成产量，張禹林考虑一定是轉数不够，檢查結果，发现在開車时，皮帶有一半在死皮帶輪上，經他調整后換梭就不用再調节了。

張禹林平时檢查先进經驗执行情况是有重点进行的。对于質量差的工人，着重檢查他檢查布面时是否細致；对产量差的工人重点檢查他的基本操作是否熟練和分段分节有沒有分好，发现问题及时糾正；对于先进經驗执行不好的工人，他不是生硬的批評，而是細致、具体的进行帮助。例如刘乃茂先进經驗执行差被动換梭多，經他观察、分析，主要是由于他个性强，有一台机断头，他非得接完不可，不管其他机台是否了梭，造成被动換梭，張禹林就向他講解一台接头影响其他二、三台被动換梭的利害关系，使他逐步改正了这个缺点。張禹林在推广先进經驗中采用了多样化的形式，发现誰某一項作的好就組織表演。例如刘凤英分段巡回檢查好、蘆秀山的裝綜、換梭比別人好，都組織了表演；他还抽調工区内执行先进經驗最好的工人来檢查先进經驗。例如刘凤英是工区内操作最好的工人，他就代她看台，讓她下来檢查；有时他和工人互相观摩，由他干給工人看，再由工人干給他看，有时还組織工人訂立教学合同，互相取长补短。

張禹林还依靠互助組来提高工人技术，他工区内以天軸为單位划成两个互助組（每条天軸32台4人）发动組与組之間的竞赛，他經常在小组会上报告每个組的成績，发动各組互相团結，互相帮助来提高技术，由于互助組人少，能互相經常了解組内成員的情况，照顧也方便。例如有一次赵文德見刘凤英的紗穗小，分段困难，还把自己的大紗穗換給她；另一次刘凤英見赵文德断头多，开不开車，也將自己的大紗穗換給他，張禹林及时給予表揚，以后其他工人也能这样互相帮助，甚至其他工区也受她的影响而克服了过去由于大小穗子分送不均而爭吵的現象。

張禹林对輔助工人（不屬工区導領的）技术的提高也很关心。上軸工、拆布工的工作范围都是一个半或两个工区。在他工区工作的上軸工技术不太高，有时上軸后开不开車，張禹林常常帮助他修理，修理好后一方面告訴他原因及今后如何上，一方面仍在“上軸質量檢查扣分表”上扣分，上軸工虽然被扣了分，但是却提高了技术，所以仍很高兴。对拆布工也同样。因此輔助工人在工作中配合得也比較好。

三、掌握作业計劃。張禹林分析質量計劃完成情况是根据产生次布時間和产生次布原因兩方面进行的。他首先根据整理部驗出次布的碼数，来推算出次布的時間，掌握各个班出次布時間的規律。根据他的分析，他們工区一般都是在中班的5~6点鐘电灯剛亮前后及夜班交班时出次布，所以他到那个时候就

加强对工区的檢查，告訴工人特別注意檢查布面。其次，他还分析产生次布的原因，及时采取措施解决，如1956年6、7月分由于梭子起刺断經紗造成的对外次布很多。張禹林即和核心組研究办法，发动看台工每天交接班和吃完中飯的时候詳細檢查梭子兩次，并在每次換梭时用手捋一下梭子。发现梭子有刺便找人修理，因此他們工区内基本上消灭了梭子刮錢次布。

四、工作中依靠群众。在依靠群众方面他注意依靠核心組的力量，工区中共有8个工人，核心組4人，1人包干1个分工掌握思想情况，每周碰头兩次，交換情况。除了核心組經常作家庭訪問之外，全体工人每个月在工人家內开一次炕头会，內容很广泛，工人都很欢迎，往往一开就要求延長時間，因此張禹林对每个工人的家庭經濟情况、夫妇感情、个人爱好等都很清楚。

他对待工作中有缺点和誤錯的工人，不輕易采用批評的方式，而是采用感动說理解決問題的方法。他常常想“工人出了次布自己已很难受了，再批評他会使他情緒更加不好”，因此工人出了次布总是安慰他帮助他找原因。例如有个工人老出次布，出了次布就掉泪。張禹林安慰他說：“技术不是一天兩天的事，慢慢来吧”工人說“你还是批評我一頓我心中还好受些”。張禹林了解他的家庭生活无問題，原因是他怕“次布出了太多，肃反中能不能怀疑他”思想上有顧慮。張就告訴他組織上絕不会因此而怀疑他，要他安心工作。对于工作落后的工人，他总設法和他建立感情，然后进行帮助。如有个工友好說怪話，先进經驗执行的差，張禹林知道他爱下棋，下班后就常到他家里去和他下棋，一面下棋一面聊天，建立起感情之后，这个工人就講心里話了，工作也起勁了，他对旁人說“要在別的工区我这腿（风湿痛）早就該歇工了，現在一上班就高兴，看見大家比在家里躺着高兴！”自己不但不說怪話，听別人說什么还反映給張禹林。他想：有什么事如果老張不知道工作会受損失的”。張禹林处处体貼工人疾苦，平时尽量設法少占用工人的休息時間，几个人的事就个别談，一定要开会的时候也預先作好准备，簡單扼要的談一談。工人有了疾病他更关心，如赵文德过去也好說怪話，有一个时期生痢疾，一天上6、7次廁所，張禹林每次总是帮他看台，笑呵呵的迎他回来，問他好些沒有，还主动的看他臉上的表情，发现他大概又要上廁所时就主动地說“又不行了吧，快去快来，我帮你看台”。下班对張禹林还帮他扫好机台，告訴他“今天开会你不用参加了，早早回家休息，开会的内容我明天告訴你”。赵文德非常感动，一天他上医务所听說小組訂計劃又赶回来开会，大伙讓他回去，他說“这是我的任务”。病好后工作非常起勁，目前已連續6个月評为竞赛优秀者。

由于張禹林体貼工人，关心工人，工人都說“干活干的順心”，副工長布置工作，也乐于执行。

材料核算的体会

西北紡管局 趙清瑞

凭單日記帳是簿記核算的一种形式。这种核算形式能更正确及时地反映和最有效地监督企业的生产技术财务计划的执行情况和經濟活动情况，提供經營管理所需要的一切資料。紡織企业已推行凭單日記帳簿記形式和材料核算余額法，关于兩者如何結合問題，我們在工作中有如下体会：

材料核算的簿籍

就紡織企业來說，凭單日記帳簿記形式下关于材料的处理程序与記帳凭單簿記形式下的处理程序基本上是一致的。与材料核算余額法有关部分也基本上是相同的，例如，关于卡片的設置、凭証的交接手續、标价、材料余額簿的填制核对等在兩種形式下完全相同。不同的是凭單日記帳制取消了按实际价格計算的“材料採購汇总表”代之以第4/1号凭單日記帳，取消了按计划价格計算的“材料收入汇总表”代之以第5号补助記錄，至于材料发出汇总表我們还是把它原样保留下来編为6/1号补助記錄。

我們的做法是輔助材料分为14小类，但計算差异率时除漿料、包裝料分別計算差异率外，其他12类統称消耗材料，只計算一个差异率。

为便于材料核算人員分工，使每个人从头至尾系統地管理一个或几个材料帳戶的核算业务，我們按照工作量把第5号补助記錄分为三張。每張由一个人管。輔助材料因种类多工作量重單設一張，原料及主要材料、燃料、低值及易耗品、廢料四个帳戶設一張，修理用另件、大修理用設備及材料、特准儲备材料三个帳戶設一張。它的正面与財政部第二次草案所定格式基本相同，而在欄次上改列以材料类别收入材料的計劃成本是采用序时登記的方法，因而它就代替了材料核算余額法下的“材料收入汇总表”的作用。它的背面是为了配合材料核算余額法的需要而設的与正面的帳戶和类别完全相同的“材料发出汇总表”。这样可以使材料核算人員对自己所管的一个或几个材料帳戶从在倉庫接收凭証起，标价、登記收入和发出，結算期初、期末余額，結算材料余額簿与5号补助記錄期末余額进行核算、与总分类帳材料帳戶核对余額、与成本組材料发出分配表核对发出材料計劃成本、提供价格差异資料等进行系統全面的核算，从而發揮其积极性和主动性。

收入材料的处理程序

(1) 接收凭証：由材料核算人員根据倉庫填开

的“收入材料凭証交接單”到倉庫接收凭証、并逐項与材料卡片核对，同时將卡片上所列的計劃單价填在第1分凭証的單价欄；

(2) 整理編号：將接收来的凭証按第5号补助記錄材料类别欄次順序进行整理，將相同材料的凭証放在一起，然后按照次序編順序号（每月自1号編起，兩份凭証的号数相同），編号后将兩份凭証分置兩起，每份前边附有一張凭証交接單，备以填写标价金額；

(3) 标价：將整理編号后的兩份凭証分交兩個人同时进行标价，將所計算的每类材料的金額填在凭証交接單內，然后进行核对并互相在凭証交接單上签章証明所計算的金額完全相符；

(4) 登記第4/1号凭單日記帳和第5号补助記錄：將标价后的附有发票帳單的第1份凭証登記第4/1号日記帳，根据第2份凭証登記第5号补助記錄。这样就將第4/1号日記帳与第5号补助記錄密切地結合起来，例如第4/1号日記帳1—50号凭証收入材料的計劃成本欄計劃成本总数应与第5号补助記錄1—50号凭証所登記的一行各类材料計劃成本相加之和相符。

如系委托加工收入的材料，自制材料或以現金、銀行存款、备用金等購入的材料，可先在專用的材料收入归类表进行登記，月終与有关日記帳各材料專欄合計数核对相符后一次記入第5号补助記錄和收入材料实际成本綜合資料內（因在收入归类表內已是序时登記的，所以第5号补助記錄仅每月登記一笔总数）。

发出材料的处理程序

接收凭証，整理編号，标价与收入材料处理程序基本相同，只是标价后的第一份凭証交給成本組据以登記材料发出分配表，根据第2份凭証登記第5号补助記錄背面材料发出汇总表。材料发出分配表是按材料发出对象費用項目进行登記的，材料发出汇总表是按材料类别进行登記的，登記方法不同其合計数必相等。月終根据材料发出汇总表各类材料合計数記入第5号补助記錄本月发出有关欄次內。

以上仅是对一般材料的处理程序进行略述，至于原料及主要材料，低值及易耗品等由于具体情况不同，例如原棉的收发每月办理一次手續又有商业标准和技术标准的調整，低值及易耗品由于使用上的特点，其处理程序与一般材料均有所不同，但基本方法还是一致的。

我們的印花質量有了提高

張 達 民

公私合營上海達丰第二印染廠在1956年1—8月份，連續八個月沒有完成質量指標，造成了很大損失，引起消費者的不滿。自去年9月份以後，開始扭轉了這一嚴重情況，連續四個月完成了質量指標。我們是如何提高印花布質量的呢？

第一，虛心學習先進經驗，做好生產前的準備工作，是印染廠能否均衡全面完成計劃的首要條件。

去年第二季度達丰第二印染廠曾向國營上海第五印染廠學習過“印花機提高質量”的15項先進經驗，當時因為學習態度不夠虛心，對生產前的準備工作重要性認識不足，認為這些經驗價值不大，因而使產品質量長期沒有改進和提高；後來在學習國營上海第一印染廠和申新六廠的做好生產準備工作的先進經驗後，立即加以推廣，結果在改進和提高質量上起了很大作用，9月起連續四個月完成了質量指標，從而對做好生產前的準備工作有了實際體會。達丰第二印染廠生產前的準備工作如下：

(1) 每月接到花樣任務後，由工程師召集工程技術人員（繪畫、雕刻、配色、印花、化驗）共同研究花樣，各方面提出意見和要求。

(2) 工程師根據研究中的意見和要求，歸納汇总制訂工藝計劃，再召開工程技術人員會議再作具體的討論研究，修改補充後確定工藝計劃。

(3) 工藝計劃確定後，計劃科開始編制作業計劃，供銷科開始編制坯布供應和交貨日程，以及染化科供應計劃等。

(4) 召開行政擴大會議，由廠長正式布置計劃，下達各個車間。

(5) 生產車間根據計劃要求制訂車間生產計劃，排列生產日曆進度，制訂產量，質量指標和其它定額。

(6) 車間主任召集全車間小組長以上幹部開會研究，使全車間幹部明確計劃要求，並聽取他們意見，然後對車間計劃作出決定。

(7) 召開車間大會，車間主任將全月之計劃要求、措施、生產過程中應注意防止事項，向各工段、各小組作詳細布置；工會發動群眾討論計劃，制訂和修改保證條件。

(8) 計劃全面布置討論完畢後，為進一步了解每只花樣品種的具體操作和注意防止事項，在生產前再一次會同全車間操作同志進行討論研究，並補充準備工作中不足之處。

第二，重點領導印花車間是印染廠改進和提高質量的重要保證。達丰第二印染廠對印花車間重點領導是採取如下方法：

(1) 增強技術管理力量，調整勞動組織。達丰第二印染廠印花車間過去技術管理力量很薄弱，去年第

三季度提升了印花工程師一名，專門研究印花技術上的問題，並派有一位印花技術員專門負責印花車技術管理工作，提拔了有實際操作經驗的人擔任印花車值班管理員，選擇有一定能力的任印花車組長，將年青力壯、操作靈活、刻苦鑽研的同志調上印花車工作。這樣從上到下，從車間到工段，從工段到小組都加強了技術管理力量。

(2) 加強技術措施，从去年第三季度起在印花車上採取了下列主要措施：

①為解決印花布主要疵病——拖刀、脫板、罩漿，堅決貫徹了“三平、三查、三掉”工作法。

②對容易刮壞的花筒委託鍍鉻、解決了花筒刮壞而造成的露底疵病。

③規定橡皮布汰洗制度，印花車連續生產24小時者汰洗橡皮布二次，16小時者汰洗一次、這樣減少了橡皮布上的漿斑落入色漿而造成拖漿、嵌花筒疵病。

④堅決貫徹執行印花車樣布檢查制度，實行樣布互查制度。

⑤加強襯布管理，加速襯布周轉率，修正汰襯布工作法，克服了过去嚴重的襯布影痕。

⑥採取印花布印後立即用棉絮套密封辦法，隔絕外界潮濕氣體侵入。

⑦加強調色與印花的密切配合，嚴格控制色漿溫度和厚薄。

⑧加強印花機保全保養，派專人負責保全保養工作。

⑨建立印花車與裝璜聯系制度。

(3) 改進生產管理方法。

①劃分印花車操作同志的職責範圍，明確分工。做到按操作次序進行。

②建立印花車交接班制度和生產情況記錄制度。

③根據每月花樣品種制訂印花車產量、質量指標，並每天每班檢查公布。

④推行印花車計時工獎勵制度，在月中召開印花車會議，總結半月來計劃完成情況，對下半月提出要求，對超額完成指標的小組發給計時獎金，完成計劃優勝者授予流動紅旗。

(4) 建立檢查匯報制度。

①印花車技術管理員待每只花樣生產完畢後都進行檢查總結，向廠長、工程師匯報，廠長並組織工程師對印花車一周之總結與下周計劃共同進行研究。

②印花車技術管理員、值班管理員和當車工建立定期的碰頭會，在會上由技術管理員聽取值班管理員和當車工匯報，並布置工作計劃。

③印花車全體同志每隔一天在下班後20分鐘內召開碰頭會一次，值班管理員聽取操作同志的匯報。

布机基层工区要不要縮小?

上海国棉六厂劳动工資科

本厂布机間自从1955年9月份全面建立由副工長为基层领导者的生产工区以来,由于統一了基层工区的行政管理和技術领导,又适当的划分了能保証全面领导的工区范围,因此一年多来,無論在产品質量上及机械效率上都有了比較显著的提高。以1955年9月份同今年2月份比,棉布正品率由97.11%提高到99.61%;布机效率由83.99%提高到95.82%。但是由于副工長出身来源是多方面的,特别是布机間,副工長是由修机工、保全工、上軸工以及当車、帮拆、插紗等女工經過培訓后担負起来的。因此在建区初期,副工長之間管理生产和檢修修理机器的能力很不一致,非技术工人出身的副工長,由于技术經驗缺乏,就感觉到工作負担較重,有縮小工区的要求。由于当时对縮小工区沒有很好分析研究,單純的看到某些副工長的工作忙乱,負担量較重,建区后被动修車的占很大

比重,以及苏联布机工区較小(苏联布机工区48台~56台,本厂布机工区72台。)等情况,也就作了縮小工区的打算,开始縮小工区和加强副工長的培訓工作。从今天的情况来看副工長的工作已有了变化,一輪班工作的安排已初步的达到有計劃,大多数的副工長已由于主动檢修工作的加强,减少了被动修車時間所占的比重;同时也加强了对基本工輔助工的周期性檢查和督促指导工作,克服了工作中的被动忙乱,因此是否需要縮小工区,就有重新加以研究考虑的必要。

看看目前副工長的条件

本厂目前副工長管理72台布机的工区。每輪班每一副工長負責分区檢修換紆自动部份一台(一个月周期),重点檢修布机各主要运动活絡部份四台(每一

按照副工長正常管理工区的時間分配在工作量充实飽和的情况下一般安排如下:

工作項目	工作內容及工作量	單位時間	總時間	占一輪班時間%	備 注
自动部分檢修	每班一台	30分	30 "	6.67	維護機器工作 占52.22%
重点檢修	每班四台, 檢修各主要运动活絡部份四十七个項目	20 "	80 "	17.78	
巡回檢修	分前后半班二次全面檢查工区七十二台梭子定位及布面状态	30 "	60 "	13.33	
小 修 理	不定量(按目前一般工作量)	—	45 "	10.00	
平車交接驗收	只有早中班有, 工作量为一台	20 "	20 "	4.44	
檢查工区溫湿度	每班在上班时及后半班各檢查一次	5 "	10 "	2.22	工区管理工作 占28.87%
檢查小修梭子	不定量(按目前一般工作量)	—	15 "	3.33	
檢查擋車工操作	每工区三个擋車工, 每周对每人抽查一次, 每月对每人重点測定一次	抽查一次30分 測定一次60分	30 "	6.67	
檢查帮拆工操作	每工区一个帮拆工, 抽空随时檢查	—	—	—	
檢查揀紗工操作	每工区一个揀紗工, 每周分三次, 每次檢查24台紗益揀紗情况, 每月抽空重点檢查一次	一般檢查10分 重点檢查30分	10 "	2.22	
檢查上軸工操作	每班每工区平均了机1.5台, 最多三台	5 分	15 "	3.33	
檢查分析工区計劃执行与完成情况	接班后檢查		15 "	3.33	
解决疑難疵点及到整理車間看坏布	不定量(按目前一般工作量)		15 "	3.33	
自然需要	不定量(按目前最長時間)		15 "	3.33	
交接班工作	上班后五分鐘接班結束, 交班准备工作十五分鐘		20 "	4.44	
机动灵活時間	不定量(以上工作剩余時間)		70 "	15.58	其他時間占 18.91%
合 計			450 "	100	

星期为一周期),及分前后半班各巡回检查全工区72台布机的梭子定位和布面张力幅宽等情况各一次;另外对各工种工作进行周期性检查。为了对实际工作情况进行分析研究,我们选择了各个轮班中工作较好的,一般的和较差的副工长进行了工作日写实,写实工作是在日班辅助工作较多的早中班进行的。写实时工区的技术条件为:车速185转/分,机械效率94%左右,经纱断头率0.7根/台时左右,产品为32支经纬纱、规格的6036细布。

从写实的资料中可以看出,目前一般副工长的工作安排,基本上是符合正常要求的。但从目前实际情况来看,也的确有一部份补充新培养的副工长及个别非修机工出身的工长,由于检修修机技术经验尚不够,因此反映在工区内被动修机时间的比重尚大。自动布机工区的特点是机台多、技术较复杂,而管理的人数少,因此工区生产情况的好坏和副工长管理能力的强弱主要反映在检修修机技术能力方面,检修修机技术能力强的,工作比较稳当主动,生产情况也正常;检修修机能力较差的,工作被动忙乱,生产波动也大。如副工长吴国荣,修机工出身,自从去年1月份到今年2月份,月月全面均衡地完成工区计划。而另一个修机技术经验较差的副工长去年12个月就有9个月未完成质量计划,管理工作比较忙乱。因此正常工区管理工作,问题不在缩小工区范围,而是需要积极帮助副工长提高技术能力和管理水平。

缩小布机工区好吗?

(一)建区以来,由于周期性检修工作的加强,和平车质量的不断改善以及副工长工区的全面管理,布机效率和棉布正品率不断提高。因此从检查目前检修工作情况来看,副工长普遍认为目前的检修工作内容和检修周期还是比较充实和适当的,没有增加检修工作内容和缩短检修周期的必要。目前的被动修机时间仍有一定比重,主要是由于机物料质量较差,而要求检修工作更细致一些。总的维护机器时间占一輪班时间的50%左右,对布机工区来说还是比较适当的。因此如果在目前的副工长维护机器和管理工区的工作量基础上,缩小工区范围,将造成不好的效果。

1.工时浪费:副工长在目前的工作负担量情况下,再减少三分之一的维护机器时间和一部份行政管

理时间,增加副工长大量的空余时间去兼做其他工作,如帮开车等,造成工时浪费和职责不清。

2.劳动生产率降低:在正常生产情况下(按1956年12月份)本厂布机间6036细布每一工人生产量4687公尺,预计缩小工区后,布机效率提高1%(实际上其他兄弟厂缩小工区后效率提高不显著)。而三班副工长却需要增加24人,每一工人生产量将为4481公尺/人,劳动生产率降低4.40%,另外由于副工长人数增加每月将多付工资二千多元。

(二)缩小工区后的辅助工领导问题,也是一个难于解决的问题。如果由于工区范围的缩小,相应缩小辅助工的工作量是显然不妥当的。辅助工不缩小工作量而分摊划归副工长领导,则由于看管面不封闭,领导职责不清。如果辅助工全归輪班工长领导,则工长工作量太重,也照顾不了那么多分散的工种,同时辅助工属工长领导后,减轻了各工种对保证完成工区计划的责任心和荣誉感,对生产是不利的。

因此我们认为在正常生产情况下,布机工区范围为72台还是比较适当的,尤其是在今年减产降低车速以后,就更不需要缩小工区了。

健全工区组织还必须注意提高副工长能力

(一)总结现有副工长各项工作经验,组织交流学习。

副工长能力与其出身有关,技术工人出身的对维护机器的经验较丰富,挡车帮拆工人出身的对管理组织生产的经验较丰富。过去在这方面组织经验交流较少也缺乏细致的分析总结,成熟的经验就没有及时的组织学习和推广,影响了副工长管理能力的提高。

(二)组织轮训。

原来为缩小工区做好准备而开始培训的副工长,准备继续培训下来,一方面作为支援新厂的后备力量;另一方面可以作为对机械平修基本技术水平较差的,现任副工长进行輪班的调剂力量,有计划的组织技术能力差的副工长进行輪训。

(三)帮助副工长加强輪班工作的安排。

进一步研究综合副工长组织輪班工作的经验,修订副工长工作进度,组织副工长按指示图表进行维护机器和工区管理工作,使副工长的工作能主动均衡地进行。

布机“发梭”经验谈

张 淑 纯

大家知道,綾平紋織物,前綜上提的开口,梭口清晰,此时梭子按放在开关侧,就是开关侧投梭,机工们简称“内发梭”;反之,梭子在换梭侧(指自动车,若普通车就是卷取侧),简称“外发梭”。一句话,不管“内发梭”或者“外发梭”,都是借前綜上

提,梭口清晰,而配合織造需要。

自动布机用“外发梭”,即梭子在换梭侧,人站在车后,平紋桃盤支头罗絲向后,大桃盤在右侧。因为换梭侧在自动换梭时,梭子往往在梭箱中偏移些,为了保证梭子定位安定,就得用前綜上提,梭口清晰

来补救(同时换梭侧投梭力加大 $\frac{1}{4}$)。

普通布机应该用“内发梭”，即梭子在开关侧，前综提起。因为普通布机在开车时，总安在开关一侧才顺手，那么就应用前综提起的“内发梭”。假如相反用了“外发梭”有二个缺点：第一，开车时，梭子要塞于外侧梭箱，人再跑到内侧推开关柄开车，无形之中就浪费了时间。而换梭动作是普通布机最频繁的工作之一，浪费时间必定相当大，妨害进一步提高机械效率。第二，如“外发梭”了，梭子还要按放在内侧开车，由于内侧开车是后综提起，梭口不清，就要形成跳梭子(飞梭)，这虽不是影响飞梭的决定因素，但是在实际操作中发生也是不少的。

按照上述分析，自动布机用“外发梭”，而普通布机用“内发梭”。可是普通布机在实际织造中，机工往往会用“外发梭”而不用“内发梭”。照机工的經驗认为有部分普通布机用了“内发梭”，外摆布边要产生“边疵”(即布边松紧不均)，尤其在织布幅较狭的品种更多。这类连续性“边疵”疵点在“原色棉布品质标准”，第五条中规定，每公尺要评到1分。其主要原因，因为：第一，由于梭子磁眼是偏于

一面的，梭子进外摆梭箱时，纱线在梭箱中存有很长一段，再从外摆打出时，梭子吃的外力大，易碰边纱。第二，梭子都是引出纱线一端轻，铁芯根一端重，外侧梭箱打出梭子“头重脚轻”，梭子容易上翘而碰边纱。第三，外侧梭箱比内侧梭箱要长，梭子打出也就比较容易上翘而越轨。由于这三个原因，如又用“内发梭”，外侧梭箱打出时，后综提起，梭口不清，更容易产生经纬纱的张力不够均匀而造成“边疵”，尤其狭幅织物，布边离开梭箱距离更长就更易造成“边疵”。为此按机工修车經驗就改用“外发梭”，梭子从外侧打出，梭口清晰，减少一些“边疵”。

普通布机到底用什么“发梭”呢？用“内发梭”配合织布工作法，保证开车时，梭子安全；用“外发梭”能够减少一些“边疵”，各有优劣。在具体应用时，应该看本厂织造时实际情况，不能刻板规定，可以选用一项，来充分利用前综提起，梭口清晰的是一有利机会。但在同一车间，同一品种应该用同一“发梭”，以保证开口，投梭、参变数的一致，成布质量的划一。

举办钳工训练班的体会

上海国棉九厂 徐紹益

我们厂里办钳工训练班已有三期了，接着将要办第四期。创办的目的是为了讓刚招收进厂的学徒工(大部分是小学程度)具有基本的钳工理论知识和初步使用工具的方法，然后再进行专业技术训练。这样使来自社会各阶层的青年徒工初步体验一下工厂生活后再进车间学习，对学习和生产都是有利的。

今年五月份国务院通知各地要延长学徒工的学习期限，并指示在延长期内增加学习内容，提高技术水平，我们认为这样可以使保全学徒工在延长期间更好地学习钳工技术。通过六个月的训练实际操作及应知理论的学习可以达到四等修机钳工技术标准，钳平技术达到二等保全工钳工技术水平。

我们的教学组织及教学方法如下：

(一) 钳工训练班的组织领导及人员配备：行政领导属车间(如学员为机械部学徒工则机械部主任为班主任)。教育科负责业务领导。车间党工团则负责思想领导。一切具体教学工作事务概由教育科指定专人负责。钳工班的工具材料等费用则由教育科造具预算由培训经费支付。思想教育，学习竞赛以车间党工团为主由教育科配合进行。

学员人数每班以30人左右为宜，应设有实习工场。配备专责指导员一名，负责指导实际操作。如指导员理论水平较低不能讲授理论课者可另行配备兼职理论教员一名。实习指导员可选择五级以上的修机钳

工其作风正派认真负责者担任。

(二) 实习工场设备及工具：

应有必要的设备及工具。如钳桌15只，5吋台虎钳31只，时钟1只，测微片1付，工具橱1只，号碼鋼印1付，及其他必需的工具等等；在照明方面，一般照明和局部照明都是必需的。

(三) 学习内容及时間安排：

1. 二个月一期的实际操作及理论课可作如下安排：

銼平操作	43天(包括測驗及考試5天)；
手鋸操作	4天(包括測驗)；
齒平操作	4天(包括測驗)；
動員編組安全教育	1天；
鑑定結業	1天。
共 計	53天

理論課每星期三課，每課2小時。

切削加工原理	2小時
手鋸使用法	4小時
銼刀使用法	4小時
手錘與錐子	4小時
公英制長度單位	16小時
材料基本知識	16小時
23課	46小時

2. 六個月一期的實際操作及理論課可作如下安排:

銼平操作	118天
手鋸操作	6天
齒平操作	18天
鑽孔操作	4天
攻絲操作	2天
套絲操作	2天
實際操作時間	150天(包括測驗及考試)
理論課每天2小時, 共授課81天。	
金屬切削加工原理	2小時
手錘和齒子	4小時
銼刀使用法	6小時
手鋸使用法	4小時
鑽床基本工作法	17小時
攻絲和套絲	17小時
公英制長度單位	16小時
談千分尺	8小時
游標尺的構造和使用法	12小時
齒輪傳動基本知識	14小時
皮帶和皮帶輪	20小時
看藍圖	30小時
材料基本知識	12小時
	162小時

根據我們的經驗, 要順利進行教學必先做好準備工作。實習工場, 設備工具要事先置備齊全。理論課教師要事先充分備課。教材課本應根據要求來選定: 二個月一期的可採用“技工基本工作法圖說”(科學技術出版社)。六個月一期的則選用機械工業出版社的機械工人活葉教材。但也可以自己編寫一部分教材。我們用的材料基本知識, 公英制長度單位是自己編寫的。

(1) 每節理論課完畢應有自修時間, 教師可布置討論題或習題作為自修課內容及時鞏固。

(2) 理論課和實際操作進度的安排: 我們認為學員應該先在實習工場得到了對工具和操作的感性知識然後再進行理論學習收效較大。但是要注意在實習工場開始使用新工具時應由指導員進行入門指導, 詳細說明安全操作規程及使用方法, 並作示范表演再進行學習以免損壞工具, 甚至發生人身事故。

(3) 操作學習方式要多樣化: 例如學習銼平技術除了在規定的 $2'' \times 2''$ 方鐵上進行外也可適當布置銼

制四方形鐵, 六角形鐵或製造卡鉗、角尺等工具來提高學習的興趣。經過一個時期的操作實習, 技術上有了一些基礎可以承接一部分本廠修機間的簡單加工工作。一方面結合生產一方面增進學員的實際操作經驗。但是承接加工工作時要注意加工性質必須有利於技術的提高並且不能占用學習時間太多。最好在每天的實習時間中規定一段時間專門做加工工作。這樣既能提高學員興趣也不致影響學習進度。

(4) 學習期間應組織小組競賽, 短期的可以二至三星期評比一次; 六個月一期的可以一個月評比一次。學習競賽是推動學習, 提高成績, 保證勞動紀律的有效方法。

(5) 學習用材料可盡量利用廢鐵, 象 $1\frac{3}{4}''-1\frac{1}{2}''$ 直徑的廢軸可用來練習銼、齒, 並可用以銼制四方形鐵, 六角鐵而且大的可以改為小的用到不能再為止。練習銼平可用生鐵鑄成 $2'' \times 2'' \times 2''$ 的方塊, 每月耗用約45塊。鉗工班所用各工具除 $14''$ 粗平銼及鋸條外都能長期使用。每把銼刀使用壽命的90小時, 用鈍後可加工後再用; 鋸條耗用每月約80根。所用台虎鉗須擇耐震者否則練習手錘與齒子時每易震裂損害。

(6) 評定成績的方法應有明確規定:

1. 銼制方鐵: 必須在規定時間內完成加工量要求, 工件銼完後接觸面鑑定由指導員將工件放於標準平板上(平板上稍塗紅油以不見紅色為制)磨擦後用划有100方格的 $2'' \times 2''$ 玻璃片復於加工面上數黑點, 如一格內看到黑點即接觸面為1%, 累計看到黑點的格數即為全部的接觸面百分比; 測微片插入以最深的一處為準, 銼平成績應以全部達到規定為及格。如其中有一個項目未完成要求者為不及格。

2. 齒制方鐵: 根據加工面兩端的連接綫, 量度與加工面的最高或最低點相距 $\frac{1}{16}''$ 以上為不及格。

3. 鋸直: 將鋸下來的鐵片用卡鉗測量, 最厚與最薄差異超過 $\frac{1}{16}''$ 為不及格(基準面應先銼平)。

測驗銼平用的玻璃片可用硬鋼磨尖淬硬在 $2'' \times 2''$ 的玻璃片上用力划成格子。

參加訓練的學員人數超過30人但在60人以下者可分成早中兩班, 午後四小時兩班合併上理論課, 上午早班實習, 理論課畢則中班實習。或者分為甲乙兩組, 半天實習半天上課兩班交錯進行。

在舉辦訓練班的过程中我們感到指導老師的認真負責和學員的良好紀律是保證學習成績的重要關鍵。教育科還必須主動爭取車間行政領導和黨工團組織的配合和支持這樣才能把鉗工訓練班办好。

來函更正:

1957年11期中國紡織第6頁, 關於本人的發言項中“過去提倡用直接染料, , 這在中國辦不到, 主要是成本太高, 效率有限”等語, 應當寫成: “過去提倡直接染料而以 $\Delta\Delta Y$ 後處理的方法, 這在中國目前尚辦不到, 主要是經過處理以後, 不但成本增高, 而效用有限”。因為直接染料一般講成本是不高的, 用 $\Delta\Delta Y$ 處理以後, 因 $\Delta\Delta Y$ 本身價格較貴, 而用量又多經過水洗七、八次後, 效用就沒有了, 因此在我國目前條件, 這種採用直接染料輔以 $\Delta\Delta Y$ 後處理的方法是不一定適用的, 特此更正。

吳士鎔

单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？

不同设备应该不同对待

李 鑑 森

对整个手工织布业来说，不是淘汰而是利用、改造。但这个行业里有一部分设备，确是应该淘汰的。

单独布厂的机台类型很多，优劣程度也相差很大。譬如辽宁省，绝大部分机台已使用30~40年。由于保管不善，常年失修，普遍的磨损严重，零件残缺。大致可分为三类：第一类弯轴和踏盆轴直径在 $1\frac{3}{4}$ "以上，墙板厚实，七轮卷取，这是上等机台。第二类弯轴和踏盆轴直径约有 $1\frac{3}{4}$ "~ $1\frac{1}{2}$ "，墙板较薄，但运转中震动不大，大部是七轮的、也有五轮的卷取，这是中等机台。第三类是弯轴和踏盆轴直径在 $1\frac{1}{4}$ "以下，墙板单薄，运转时震动很大，大部是五轮卷取，有些木架已腐损或脱榫，这是劣等机台。

第一类机台由于机架坚实，只要加强检修，逐步换新零件，还是可以整旧如新，充分发挥其效率的。在这种机台上，是值得增设多臂机构，加装停经装置，或改装为多梭箱机，以发挥其多品种生产的潜力。第二类机台目前应首先注意运转保养，逐步地加强保全平车。在做好保全工作的基础上，增设停经装置。第三类机台要化过多的钱而使它改头换面（现每台每月约10~15元左右），实在是得不偿失，应该逐步紧缩淘汰。这类机台在辽宁省约占三分之一强。

对于这三种机台，显然不能一视同仁地给予同样的投资而加以改造。属于一二类机台的，除保证其修理费用外，还应适当地考虑平车保全费用和增设停经装置等技术改造的费用。如果要以单独布厂来织白坯的平纹、斜纹布（即所谓大路货），质量和成本是不如大型工厂的。只有在大型工厂任务已满额而仍无法供应市场需要时，才给单独布厂制织（东北就有这种情况），所以单独布厂主要的应该向色织布、条格布等多品种方面发展。尤其是第一类机台应加强改造（如按多臂、多梭箱），以适应织制多品种的要求。至于第三类机台，只要能维持现状即可，并在条件许可（如有较好的机台代替）时加以淘汰。

这些单独布厂，在社会主义改造高潮时期，曾发生了盲目迁厂并厂的现象，这当然是不好的。但既然预备比较长期地保留这些单独织厂，就应该作比较长期的打算。沈阳有一个厂跨市内五个区，分散在26个生产地点上，别的地区也有这种过于分散的现象，所以今后适当的迁并还是必要的。但是，合并成很多机台的大车间又是不必要的。最好以集中附近地区（约100~200台机或更少些）的小车间为宜。其中第一、二类机台又应该分类集中，以便于今后生产不同品种

产品，亦便于机台保全保养的管理。第三类机台占多数的厂，则应尽量不动，维持原状。迁并后，在比较集中的地区还可以设立小型的零件修理部。

首先应该挖潜力， 然后再谈机械化

周 建 萍

广东、广西、四川、云南、贵州等省的人力木机在手工织布业中占很大的比重。有的同志主张将这样人力木机改为人力铁木机，然后再改装为动力铁木织布机。这种做法是否行得通呢？是值得考虑的。

现在棉纱供应很紧张，估计今后几年供应数量也不会增加太多。去年第四季度棉纱供应较富裕，有的地区就将人力铁木机改装为动力铁木机，而动力铁木机产量大，今年棉纱供应紧张，只好停开部分机台。

改装动力铁木机从手工业本身来说，必须具有充足的电源，必要的资金，并且不影响劳动力的安排。我国几年来电力供应虽有很大增长，但许多地区（特别是农村、小集镇）还没有电力供应，有的地区虽有电力供应，但首先要满足工业用电。同时，除大中城市或部分集中产区外，手工织布合作社公共积累不多，国家也不可能将重点建设的资金抽出来，给手工织布业搞机械化。即使资金不成问题，目前我国还不能供应大量的马达等设备。至于改装动力铁木机后，带来的从业人员安排上的困难就不用说了。

所以，尽管有很大一部分手工织布业最后要走向机械化，但是在最近三、五年内，将人力铁木机改装为动力铁木机的做法是行不通的。

目前手工业织布业的潜力还未全部挖掘出来，有的地区产品质量不够好，原材料还有很大的浪费。因此，手工棉织业今后大可以从这方面努力，争取不出次布，节约原材料，就相对的提高了生产。北京第一棉织社通过加强思想政治工作和改善经营管理制度，产品的正布率提高到99%，就是比较突出的例子。

当然，在今后这几年内也要进行技术改造。但主要的是应该围绕着提高产品质量，节约原材料，增加品种花色来进行。手工棉织业者可以组织交流各种操作技术经验，制订手工织布的操作方法，努力提高技术。如将人力铁木机上安装多梭箱装置，既减轻了劳动强度，又保证了织格布的产品质量。

去年有的手工棉织合作社因为质量不好，减少了数以万计的收入。如果不出次布，这笔钱就是生产者的收入了。从这方面说，暂不搞机械化，而从挖掘潜力，提高质量，节约原材料着手，也是必要的。

技术研究与改进

使用紅外線測定棉卷棉条回潮率

上海国棉五厂 韓鶴泉

过去我厂一直使用烘箱来测定回潮率，因为烘干試样的時間較長，不能及时地控制棉卷、棉条的干燥重量，在細紗間反映是調牽伸牙的次数多，細紗支数不勻率波动大。自去年二月份起我們采用了紅外線来测定回潮率，及时地对棉卷及熟条干燥重量进行控制，細紗的格林基本上得到了稳定，在原棉成份少变动的情况下，細紗牽伸牙可以不变动，細紗支数偏差每日能稳定在1.0%以下，全月累計支数偏差可以保持在0.05%左右，支数不勻率可以稳定在2.0%左右。茲將紅外線的应用叙述如下。

(1) 基本原理及使用价值：

烘箱能烘干試样是依靠热能的傳导和对流来完成的。用紅外線来烘干試样，热能的傳遞方式是幅射，不同的热能傳遞方式决定了烘干試样的速度，使用烘箱来烘干試样远較紅外線为長，因而也就确定了紅外線在棉紡織試驗中的使用价值。而且价值低廉（每只四灯泡紅外線裝置的全部价值約10元左右，每只十二籃烘箱約1500元左右），用电省，操作方便。

(2) 我厂所采用的紅外線裝置規格（见图1）：

圓罩：用鋁制成，高48公分，內徑40公分，圓罩下端裝有馬口鐵底板，距底板3公分裝有鋁質多孔平板，平板距灯泡32公分，平板上可放置試样。

灯泡：每只250支光，共四只計1,000支光，灯光向試样直射。

(3) 报时裝置（见图2）

为了便于操作者正确地掌握時間，我們設計了报时裝置，当紅外線电源接通时，报时裝置也同时得到电源，电鐘上分針与凸釘接触时，电鈴着响。凸釘的位置可由我們選擇，若需四分鐘报时一次，可在鐘面上每隔四分鐘裝置凸釘一枚。凸釘之間距离决定于時間的長短。

(4) 使用方法：

將試样的湿重称过之后，即可放置在灯泡下的多孔平板上烘

干，电鈴一响即可翻試样一次，应注意攤得均匀，被免过厚的重叠，待电鈴第二次报时，可將試样取出放在小隔湿筒（鋁質罐，高12公分，直徑10公分）內將蓋蓋好，立刻进行称重。將此讀数减去隔湿筒的重量，即得該份試样的干燥重量，可求得該份試样的回潮率。

(5) 利用紅外線測定試样回潮率，应注意下列几个問題：

①确定烘干的时间十分重要，時間与温度、回潮率有密切的关系。温度的測定是將溫度計悬挂在四只灯泡的中間，溫度計的水銀球距离試样4~5公分，接通电源即可測量温度。我厂經過了長时期多数的測定結果，有这样的規律性：即当接通电源后6分鐘，温度上升很快，約90℃左右，時間繼續增加，温度上升緩慢；烘至8分鐘时，温度达110℃左右，時間再繼續增加，温度上升更慢；烘至15分鐘时，測得最高温度为120℃左右。試样的色泽随時間的增加而轉变，烘6分鐘略帶淡黃色，烘8分鐘呈深黃色，8分鐘以后逐渐变为焦黃色。其回潮率的变化也是随着時間的增加而提高的，烘6分鐘基本上接近烘箱的回潮率（箱內称重，不变重量回潮率），8分鐘所得的回潮率較烘箱的回潮率略高，8分鐘以后測得的回潮率变化极小（約0.05~0.10%左右），其回潮率及温度除受周圍的大气温湿度及灯泡的使用時間長短的影响之外，根据我厂的使用情况，受其他因素的影响較少。

由上列的測定結果，我們認為以烘8分鐘为适宜。烘样時間过少，对不变重量沒有保証，回潮率既不穩定又不正确。烘样時間过長，可能將纖維的結晶水也烘掉，損伤纖維。故我厂决定烘干時間为8分鐘，可掌握4分鐘翻一次，使烘得更均匀些，若操作熟練回潮率不受影响。

②紅外線受周圍的湿度影响甚显著，因此需要裝置在气流比較稳定的場所，最好裝置在車間內。我厂紅外線灯泡外有圓罩热空气不易散失，但烘至第6~7只試样之后，回潮率有偏高的現象。在冬季（夏季影响小）烘得的第一只試样的回潮率較以后各次为低，經試驗第一次烘試样应先預热4分鐘后进行，測得的回潮率才能与以后各次測得的回潮率相同。因此我厂規定在冬季第一次烘試样要預热4分鐘后进行。每次烘潮不得超过5只試样，若要連續烘更多的試

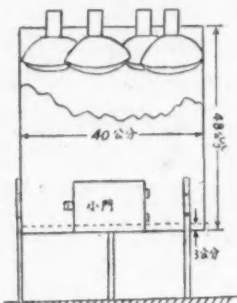


图1 紅外線裝置

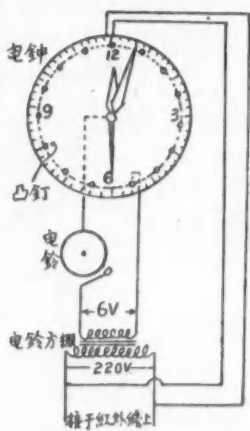


图2 自动报时裝置

样，必須隔20分鐘后进行。

③紅外線灯泡使用的时间过久之后，热效率降低，若要达到原来的效能，可以縮短灯泡与試样的距离来解决。距离的長短决定于灯泡的質量及使用次数的多少。我厂使用的紅外線灯泡系上海灯泡厂出品，根据本装置的特性，使用一年后，將多孔平板与灯泡的距离縮短4~5公分时，可以达到同样的效能。为了經常檢查本装置的温度情况，我厂規定每月測定温度一、二次，作为調整灯泡与試样距离的依据。

④为了便于經常校对紅外線測得的回潮率，防止偏差，同时使紅外線測得的回潮率亦能适用于計算产量（求干燥重量），我厂累积了数百次的試驗結果，用統計学上最小二乘方的方法，求得紅外線測得回潮率与烘箱測得回潮率之間的关系式为：

$$y = 6.7481 + 0.5807 \cdot (X - 7.07)$$

式中：

X为紅外線測得的回潮率。

y为換算得到的烘箱回潮率。

通过試驗，上列公式可以应用，无較大的偏差，

經過多次試驗列出下表：

紅外線回潮率	烘箱回潮率	y 值	偏差
6.50	6.50	6.42	-0.08
7.07	6.72	6.75	+0.03
7.07	6.84	6.75	-0.09
7.41	7.07	6.95	-0.12
6.95	6.72	6.68	-0.04
7.30	6.84	6.88	+0.04
6.67	6.38	6.38	± 0
6.50	6.38	6.42	+0.04
7.53	7.18	7.01	-0.17
6.72	6.50	6.54	+0.06

⑤在进行此項試驗时，要特別注意眼睛的保护工作，因为紅外線的光綫非常强，在工作时必须戴有色眼鏡。

拆包机加裝开松罗拉提高除杂效率

上海国棉七厂 鄭秀实 尹鉄龙 程懋丰

在原棉質量差、含杂特多的情况下，要做到应落的早落和多开少打，是减少棉結杂质、减少纖維損伤和提高强力的主要方法之一。上海国棉七厂清花間平修隊長吳天宝同志与平修技术員金良城同志提出在拆包机上加裝开松罗拉提高除杂效率的建議，經過試驗有一定效果，可以使头道棉卷均匀度改善，可以提高除杂效率，从而减低棉結杂质。現將这一个建議的情况介紹如下。

（一）开松罗拉加裝方法：

在拆包机的水平帘子与長爬行帘子接口处，加裝兩只角釘罗拉（安裝位置如图1）和一排固定的釘棒，使原棉由小量混棉的工人鋪到長爬行帘子上后，受第

一只角釘罗拉打击，使一部分在第二只角釘罗拉間喂入拆包机水平帘子口头时，越入拆包机（已經被打成小块的原棉）的水平帘子上，另一部分块子还相当大的則經過第二个角釘罗拉的打击并在固定釘棒之間撕扯而达到开松的目的，然后落到拆包机水平帘子上。也就是使原棉在經拆包机处理之前，先进行开松。这两个角釘罗拉与固定釘棒，都是在拆包机的牆板上鑽孔加裝布司而安裝的，釘子、木棒都可以利用旧釘帘的材料改制，它的傳动只要加上兩只皮帶盤就可以了（如图2）。

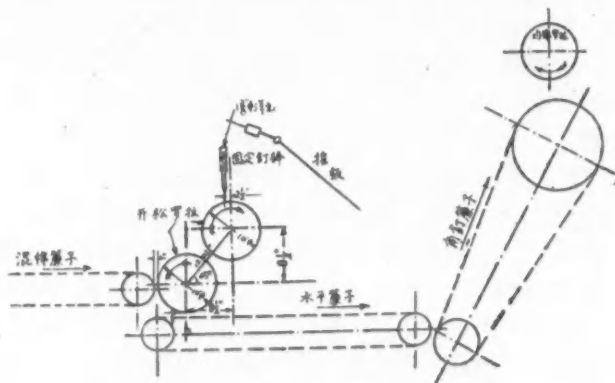


图 1

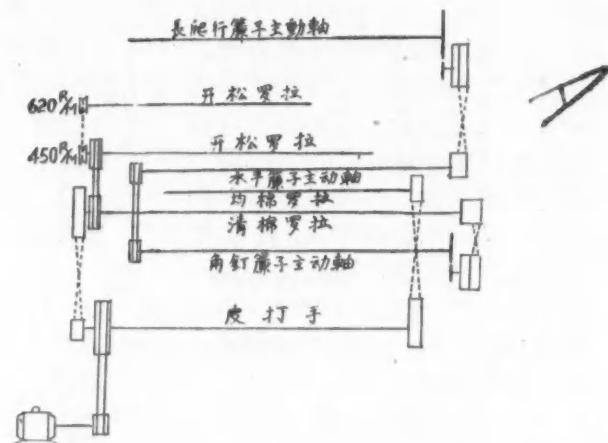


图 2

(二) 加裝前后落棉試驗情况:

項 目	落 棉 率 (%)		落 杂 率 (%)		除 杂 率 (%)	
	改 前	改 后	改 前	改 后	改 前	改 后
拆包机漏底 尘盒	0.5332	0.5839	0.4378	0.3945	12.4659	13.7814
棉箱开棉机漏底与塵盒	0.3065	0.3139	0.1708	0.1722	6.1216	6.1703
豪猪式开棉机落棉	0.7522	0.7635	0.5264	0.5335	18.8674	19.1219
直立式开棉机附出棉帘子	0.3579	0.4620	0.2793	0.3283	10.0108	11.7671
棉箱給棉机漏底与塵盒	0.0809	0.0810	0.0322	0.0303	1.1541	1.0843
双打手成卷机 錫林打手落棉	0.1664	0.1716	0.1143	0.1194	4.0968	4.2706
双打手成卷机 三叶打手落棉	0.2243	0.2406	0.1448	0.1607	5.1900	5.7581
双打手成卷机搖板花	0.0314	0.0295	0.0047	0.0046	0.1684	0.1647
总 計	2.4519	2.6460	1.6203	1.7435	58.0753	62.1184

(三) 几点体会和存在問題:

①根据目前开松罗拉的安裝位置和速度来看,可以处理紧包花和松包花,也可以处理松包紧包的混合物,当然处理紧包花效果較大。在处理抄軋花时容易产生軋煞,目前解决的办法是将固定釘向上作 180° 的位移。只要不产生軋煞現象,松包棉也有必要进行处理,而沒有副作用。角釘罗拉以采用帘子棒式为佳,因为可以造成較大的气流,可以减少軋煞机会。

②安裝位置和速度以什么情况为最好,目前沒有

理論根据,試驗得也很少;处理不同原棉时,隔距与速度是否有更变的必要,和根据什么原則来变更,都需今后通过試驗才能决定。

③加裝开松罗拉后拆包机水平帘子棒間隙容易夾入棉纖維而軋断,这可以在水平帘子內襯一层麻布来解决。

④加裝开松罗拉后車間空气含尘較多,如果將拆包机与棉箱开棉機車肚四周用木板封閉,可以有很大的改善。

梳棉机給棉板园弧度檢修工具

常州大成一厂 周元栋

給棉板与給棉罗拉間之隔距,对梳棉机給棉罗拉控制棉卷层的关系很大,如果給棉板与給棉罗拉間的隔距太大,則棉卷喂入后,棉层有被成束拉下之可能,减少了后車肚的除杂效能;如果隔距太小,則棉层所受的控制力大,而纖維有被拉断及损伤的可能。

在大小修理技术交接条件中,等的規定里給棉板与給棉罗拉的隔距是 $+0.002''$, $-0.001''$ 。

由于給棉罗拉的加压,給棉板自身的重力下垂本身变形,及棉卷由給棉罗拉与給棉板中通过,以及机台本身回轉震动等原因,而使給棉板变形,导致給棉板与給棉罗拉間之隔距不能符合要求,为此,我厂修机間設計一項工具,来刨平給棉板的圆弧度,使进口与出口隔距均符合技术交接条件。

这个机构很簡單,如图1所示。

A为扇形被动蜗輪步司,其上方用来軋紧在刨床的軋头上。

B为一只蜗輪,与旋手輪D同軸相連,軸是由固

裝在A杆上的兩步司C支持。

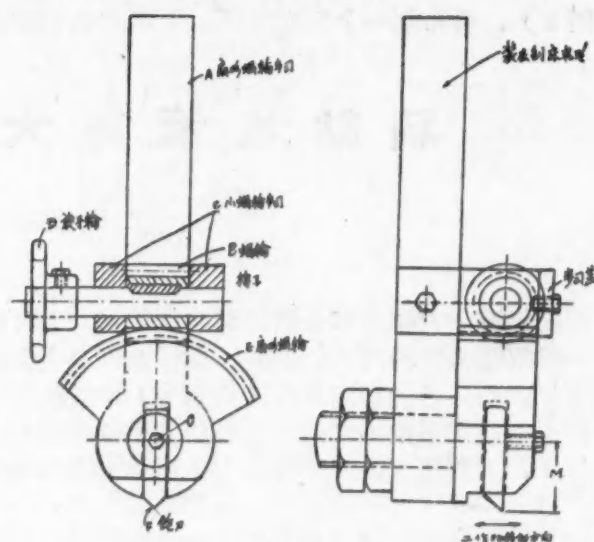


图 1

扇形輪E之軸芯穿過A之步司孔內，而螺絲將其擰緊。

刨刀F，穿在E輪下方之孔眼內，用支頭螺絲支緊。

因旋手輪的轉動，使扇形輪E以O為中心旋轉，而刨刀F亦以O為中心，而以O點到刨刀頂點之距離M為半徑作圓周回轉。

工作物在往復拖板上固定，其移動方向如圖1所示。

M之距離可按照給棉板圓弧度的具體尺寸而定，可自由調節。

在刨給棉板時可先由1開始刨，然後向2進展，再向3進展，然後再直刨過去（見圖2），可不刨到底，到4可以為止了。因為自4以後對隔距的影響很

小，從2~3可開始轉動旋手輪。

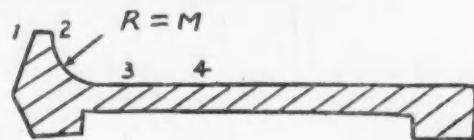


圖 2

我廠通過給棉板之檢修，給棉板本身差異在0.001"以內，同時結合給棉羅拉修正其彎曲偏心，一般用磨礪之方法兩者結合起來，而使給棉板與給棉羅拉間之隔距在+0.002"、-0.001"之規格內。

由於給棉板與給棉羅拉之隔距準確，而使除雜效率有所提高，加強了羅拉對棉層的控制。

粗紡機錠管的修理方法

戴 華 英

錠管是粗紡機的主要機件之一。錠子與錠管間隙的大小，能影響錠子和錠殼回轉的穩定性及粗紗品質。保全平修工作接交制度中規定，錠子與錠管間隙大修理為0.016"小修理為0.024"，超過這限度即需修理或調換。目前一般錠管的修理方法，一種是鑲套筒，但這種方法缺點很多，如修理成本較高，鑲修的套筒運轉一時期以後，容易鬆動，且鑲修套筒的下口容易集積飛花，產生“死錠子”；另一種修理方法，是將超過磨滅限度的錠管，經熱處理，壓縮至一定大小合乎規格的口徑，這種方法的缺點是操作麻煩，掌握不當時，錠管容易裂碎，廢品較多。

我們研究的是“錠管換頭”的修理方法，經初步運轉試驗，效果良好。圖1是頭二道粗紗機普通的錠管，錠子與錠管的接觸面為3"，當此段磨灰過大後，可將上端割掉1½"，下端1"處刻右旋母螺紋（如圖2），再車制一個標準內徑，下端刻有右旋公

螺紋的活頭（如圖3），然後擰入刻有母螺紋的錠管配合成為修理後合乎規格的錠管（如圖4）。

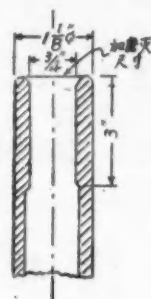


圖 1

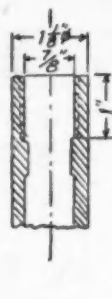


圖 2

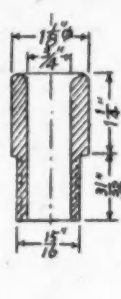


圖 3



圖 4

這種修理方法比較簡單，運轉中穩定性較好，修理成本較低，當所修理的錠管再磨滅時只需調換一個錠管頭子即可。

精紡機滾筒大軸軸承拆除工具

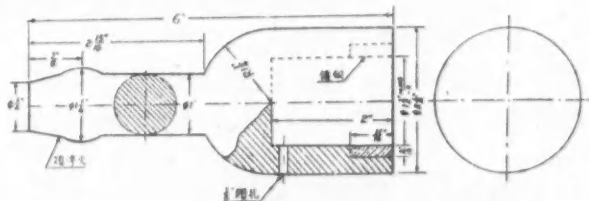
國營錦州紡織廠 張顯祿

精紡機滾筒大軸（車頭滾筒軸滾珠軸承）的軸承，一般都是由螺絲內套把緊的，要拆除則必先放開內套螺帽，然後把內套向里打（有斜度）才能鬆開。

過去一般都是用錘和錘打，因而內套的螺紋大部分打壞了，浪費很大，又不好拿出，增加工人勞動強度。

利用軸承拆除工具（如圖），就方便得多，能延長內套使用年限，而且很容易拿出來。應用時，只要

把螺帽鬆開幾扣，把工具套在軸頭上用錘輕輕向里一打就可拿出。



撚綫机下銅罗拉修理方法

上海国棉十二厂总机械部

撚綫机銅罗拉質量的好坏,是有关撚綫的拈度差异大小,將直接影响成品的品質。本厂撚綫机銅罗拉使用約有数十年之久,其規格已大大地超过使用要求,按过去修理方法无法整旧如新,欲达到一等一級品的标准,必須加以新制。因此,我厂曾于去年新制下銅罗拉数台,但由于新罗拉銅料質量較差,磨損年限較原有罗拉为差,而且銅为国家建設中重要的材料,为使撚綫机原有銅罗拉能修复使用,我厂总机械部修机科工人提出新的修理方法,尽量利用旧料,而修理后的質量既能达到标准,且又能節約原料,估計每台可節約354元。現將修理情况分述于后:

(一) 修理前的情况:

1. 罗拉表面刀痕較多,导紗处磨損較大者达30—40/1000",且毛糙不平。
2. 罗拉表面中弯达15/1000" 超过允許范围。
3. 罗拉步司磨損大。
4. 罗拉原方榫接头不良。

由于使用日久以及保养工作不良,造成上列情况,使上下銅罗拉之間加压及导紗不匀,产生拈度差异大,过去原有的修理方法,仅將罗拉步司磨进行燒焊修理車光,罗拉方榫接头进行修正并校正銅罗拉弯曲,而罗拉表面磨損是无法修理的。經新的方法修理后,罗拉表面磨損或弯曲不超过 $\frac{8}{1000}$ "而罗拉接头不松动。

(二) 新的修理方法及步驟。

1. 將整台下銅罗拉进行逐节拆开。
2. 拆去左右雌雄头子: 將兩端头子在爐子上受热,將焊錫溶化拆下头子,清除銅管内孔中剩余焊錫。
3. 銅管加热: 將每节銅管放在爐子上烘热(約五分鐘),使銅管略有暗紅帶軟性即可,以免漲大銅管时裂开。

4. 銅管漲大(如图1):

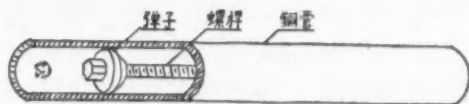


图 1

將銅管内孔中用銅制彈子固定于螺杆上,自一端放入,而另端借哈夫螺母开关盤轉动,將其使使銅管进行漲大(銅制彈子直徑大于銅管内孔約12~15/1000"),每次漲大12~15/1000",以漲大30/1000"左右(或螺杆上安裝二只彈子,第一只大于銅管内徑12~15/1000",第二只大于內徑24~30/1000",則只需拉一次即可),在漲大过程中,为防止銅管表面弯曲,用模子控制銅管(如图2)。

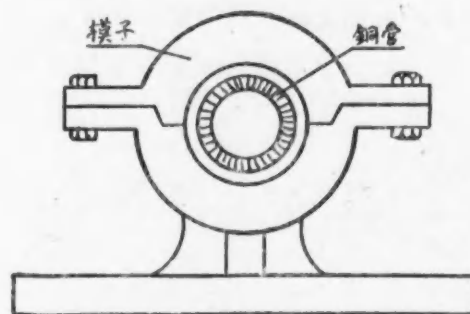


图 2

5. 初校銅管弯曲: 由于銅管經過彈子漲大,虽有模子控制,但仍略有弯曲,須在校条台进行初步校正弯曲。

6. 將銅管兩端割平: 由于銅管經過彈子漲大使兩端产生毛边,必須由車床將兩端毛边处割平。

如若由于漲大时不当,使头端或尾端处略有裂开(如图3),則在裂縫处涂以硼砂及細号銅粉用氫氧吹管略加热,使銅粉溶化修补。

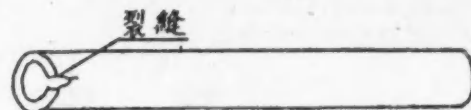


图 3

7. 配以雌雄头子: 在銅管兩端必須配上雌雄头子,头子是預先做好的毛坯(如图4),然后加工雌雄头子所需的A、B尺寸,使与銅管内徑相配合,配合松紧度以最小間隙为宜,应輕輕打入即可。

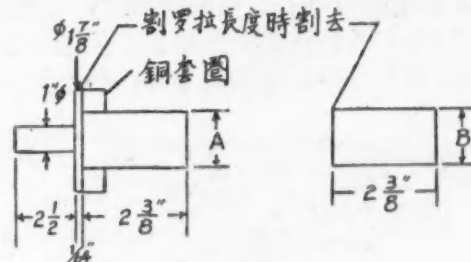


图 4

8. 接長銅管: 由于銅管漲大后,其長度較原有縮短 $\frac{1}{4}$ "~ $\frac{5}{16}$ "左右,其所缺部分長度系由廢旧銅管割取 $\frac{1}{4}$ "~ $\frac{5}{16}$ "長度弥补其上(如图4),其所接补銅管内徑必須同原有相同,外徑不宜小于标准外徑,使接上銅管后应大于原銅管总長 $\frac{1}{16}$ "~ $\frac{1}{8}$ "。

9. 头子进行搪錫: 將配称的头子取出和銅管的兩端一起在融錫中浸一下,然后將头子輕輕打入銅管的兩端,再用冷水將头子冷却,使錫凝固,此时头子和

銅管配合緊密。

10. 再校羅拉彎曲：由校條台將羅拉表面彎曲進行校正。

11. 車羅拉外圓：由車床將羅拉外圓車光至所需尺寸（ $1\frac{3}{4}$ "直徑）。

12. 兩端初步割長：用工具軋頭（如圖5）套于銅羅拉上A處軋于車床自來軋頭上，B處吃于牌樓架上，將羅拉 $1\frac{3}{4}$ "直徑部割削至所需要的尺寸。

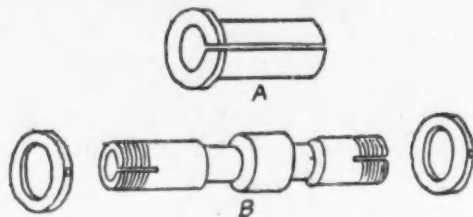


圖 5

13. 精車雌雄頭子：由車床將頭子車削至所需尺寸（如圖6）。



圖 6

14. 精車長度，將長度進行精修，然后用另號鉄砂皮將羅拉表面進行打光。

（三）利用旧料加工为新的头子方法：

箱 帽 园 槽 木 刨

郑州国棉一厂 朱礼丰

布机箱帽箱夹木的平装，在“五三保全工作法”中规定：“当装上箱帽后夹木（Q18）后，用鋼箱插入箱帽，使頂端尽量靠近箱帽后夹木，兩者角度不能小于 90° ，不正时用剗刀剗去箱帽圆槽后侧，使鋼箱能与箱帽全部吻合”（如第1图所示）。但因用剗刀剗洋松，在操作上不方便，質量也不好，还不安全。因此

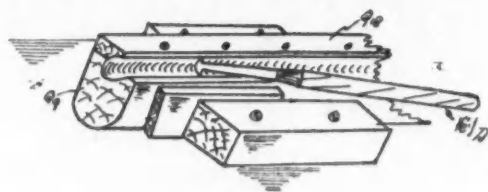


圖 1

原有的旧羅拉雄頭子为鍛鉄，雌頭子为銅料，上列金屬为国家所統配的物資，为節約原料起見，尽量利用旧料或代用品，現將雌頭子改为鑄鉄，雄頭子則利用旧料进行加工，其工作方法如下：

1. 凿去头子方榫清角，將头子在爐子上燒紅，用凿子將內側角凿去（如圖7），然后将方角部分打圓。

2. 將头子小直徑墩大：將头子燒紅后（如圖8）进行墩大至所需的直徑，必須注意，在墩小直徑之前，大直徑必須用冷水冷却，以便小直徑墩大。

3. 將头子大直徑墩大：將头子燒紅，放入模子內，將头子进行墩大至所需之尺寸（如圖9）。

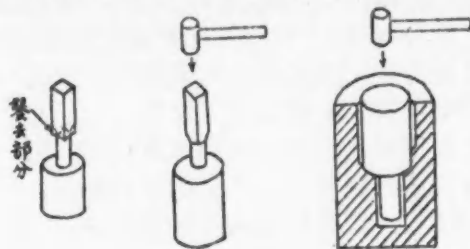


圖 7

圖 8

圖 9

4. 电焊接补所缺部分（如圖10）：用一时洋园接上所缺部分，其他部分用电焊修补。



圖 10

（四）存在問題：

（1）經修理后的羅拉銅管厚度較原有薄 $1/64$ "~ $1/32$ "，使用日久易于弯曲（目前尚未发现）。

（2）經漲大后的銅管因厚度已薄，如再行漲大修理可能困难。

我厂木工老师傅提出建議，制造如第2图所示的木刨代替剗刀，通过長期使用以来，証明有如下的优点：

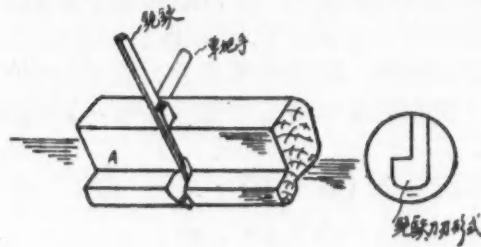


圖 2

①操作极为方便，可以提高平修質量，而且安全省力（使用时把木刨之A面紧靠箱帽之裝Q10处）。

②刨刀的修磨要比剗刀容易得多，且价格便宜。

織 平 紋 織 物 要 不 要 裝 探 緯 針？

西北国棉四厂 吳丙寬

为了减少棉布外觀疵点，对于織普通市布（如23×21市布）布机是否要安裝探緯針，各棉紡織厂引起

了注意，很多工厂都在进行着試驗，在天津、青島有的工厂已开始使用，西北各厂也都开始在重点試驗。

織普通市布是否需要裝探緯針呢？各廠技術幹部之間和工人之間都有著不同的看法，有的認為市布裝了探緯針，可以基本上消滅雙緯，保證提高棉布質量，所以同意安裝；有的認為雙緯對普通市布質量影響不大，加強日常的技术管理，也可以減少雙緯，所以不同意裝探緯針。

我想對這個問題提出個人不全面的意見，供大家研究。

(一) 雙緯斑點對普通市布質量的影響。

織普通市布的棉紗都是中支紗，在目前原棉供應不足的情況下，原棉的使用上是採取了“優棉優用，劣棉劣用”的原則，普通市布（如23×21、21×21市布）所用中支紗的原棉，大部分是含雜較多等級較低的棉花，所織成布的主要用途是用來作里子布、粉袋布、被里布、襯衣布，也有些是加工染色布；對這類布的質量要求，主要應該是放在棉布的物理指標方面，即保證布的堅牢度；雙緯斑點對棉布外觀和印染的作色是有些影響的，如果我們從這些布用途的使用價值來衡量，影響是不大的。

棉布的新質量標準疵點評分第17條里規定：“分散的雙緯在經向10公分以內二梭起算”才開始評分，也就是說在10公分左右內自動布機一條換梭雙緯還是允許的，這是在修理雙緯時要影響到棉布的堅牢度，這樣的規定是正確的。我們不但要注意到外觀疵點，同時還應該注意到物理指標的完成。我認為雙緯斑點不但應該修理，同時也不應該在布機上折去。

新質量標準對平紋布的質量要求是一樣的，我認為最好根據品種分類來提出不同要求。如府綢平紋布和23×21平布在雙緯斑點同一樣要求是不太適合的。

(二) 普通市布安裝探緯針不能徹底解決雙緯。

雙緯斑點造成的原因是多方面的，不裝探緯針換梭僅是造成雙緯的主要原因之一，但是其他方面造成的因素也是很多的。如細紗生頭不良和成形不好，在織布時雙頭齊出或投梭時成圈脫出織成雙緯；織布機的誘導部分失靈，梭箱梭道不光滑掛紗造成連續換梭，邊撐刀（L₄₈）頭伸出過長碰斷緯紗，梭子破裂、起毛和定位不良，裝緯工操作不良等，都可以造成雙緯。

這可以說明，市布裝了探緯針以後，雙緯是可以減少的，但是不能基本消滅；同時裝了探緯針以後，雙緯斑點是減少了，但是換梭後紗尾拖出較長，紗尾也就經常因換梭代入織口，因此造成脫緯和邊不良斑點將會增加起來。西北國棉四廠在今年二月份進行了裝和不裝探緯針的機台生產市布的試驗，每樣檢查了50匹，每匹平均疵點評分如下表：

項 目	雙 緯	脫 緯	邊 不 良
裝 探 緯 針	1.70	5.41	4.51
不 裝 探 緯 針	5.96	2.76	0.71
裝探緯針後疵點增減分效	-4.26	+2.65	+3.70

從試驗的數字來看，雙緯斑點每匹布評分減少4.26分，但是脫緯和邊不良評分卻增加到6.35分，但有些同志認為：雙緯減少，棉布評分減少了，棉布質量一等品可相應增多；脫緯和邊不良疵點評分雖然增加，但是新質量標準規定可以修理，對評分和質量是沒有影響的。這種看法是不夠全面的，我認為修理出來的棉布對堅牢耐穿都是有影響的。

(三) 加強日常技術管理，提高工人技術水平，以減少雙緯。

由於造成雙緯的原因是多方面的，因此要根本解決這個問題，就必須從加強經常性的日常技術管理着手。首先應從細紗車間加強副工長的檢修和落紗工作，並防止細紗機運轉中抬落鋼領板，造成紗管成形不良；同時應做好細紗生頭工作和車肚重錘的清潔工作，防止鋼領板升降不靈活；值車工和副工長應加強檢查，防止紡松紗和空錠紡小紗等。織布車間也必須加強副工長對誘導部分、投梭部分和梭子本身的檢修保養工作，減少因織布機故障而發生連續換梭、斷緯或投梭力過大打出脫緯；同時對裝緯工操作法應加強貫徹，細致的檢查緯紗和梭子，防止因裝緯操作不良和梭子不良造成雙緯和脫緯斑點。加強這些日常的技术管理工作，不但是可以減少雙緯，同時其他疵點也可以相應的減少。

西北國棉三廠曾進行了二個相同市布工區（72台）重點試驗，一個工區安裝了探緯針，另一個工區不裝探緯針，而主要加強布機檢修和梭子保養和日常管理工作，從2月22日至2月28日一個星期所產生的市布質量檢查結果如下：

疵點和一等品試驗統計比較表

工 區	雙緯斑點每匹平均評分	脫緯斑點每匹平均評分	邊不良每匹平均評分	新質量標準一等品率	
				下 機	修 後
一工區裝探緯針	1.41	6.45	2.59	6.4 %	80.4 %
八工區不裝探緯針	1.62	3.85	0.76	15.67 %	83.1 %

各種回絲試驗比較表

工 區	折布回絲	緯脚回絲	換梭羊脚上回絲	回絲總計（公分）
一 工 區	170.7	202.5	188	561.2
八 工 區	131.6	0	158.5	289.6

從西北國棉三廠二個工區的初步試驗結果來看，加強日常的技术管理工作是可以減少雙緯的，而其他的外觀疵點也可以相應的減少，全面的提高了棉布質量；同時還可以大大的減少棉紗的浪費。根據以上情況，我認為自動織布機織普通市布時，安裝探緯針是得不償失的。



四川蚕絲业的过去、现在与将来

李 枏

四川土壤肥沃，气候温和，很适宜栽桑养蚕。据史书记载，四川远在秦代，已由黄河流域传入养蚕缫絲方法。汉代楊雄蜀王本紀篇中說：“蜀王之先名蚕叢，教民蚕桑。”三国时代諸葛孔明在上后主表中曾提及：“成都有桑800株，薄田15頃，子孙衣食自有余饒。”从历代的史料記載和著作中可以看出，蚕絲业在四川不但有長久的历史，而且相当发达。

四川茧、絲产量，解放以前沒有正确的統計数字。据比較可靠的估計，四川最高年产茧量为35万8千公担，产絲量为3万5千多公担，那是1925年。从全国范围来看，四川蚕絲产量占第3—4位，是我国四大蚕絲区之一。1918年四川出口生絲曾占全国生絲出口量的31%。

从全省出口特产价值來說，1932年以前，四川出口貿易总值中，蚕絲都占第一位，平均每年都在21.7%以上，最高年度（1926年）达40.7%之多。主要蚕絲县（市）蚕农每年收入茧款占全部农业收入的40—60%。

解放前从事蚕桑生产县（市）在100以上，生产量大的有70多县（市）。以川北为主（南充、西充、南部、鹽亭、射洪为中心），川西南次之（乐山、青神、井研、均連为中心），川东較少（合川、銅梁、潼南为中心）。盛产时蚕农曾达600万户。但解放前夕蚕絲区已縮小到14县。

四川不仅蚕絲区域辽阔、产量巨大，而且絲織业亦相当发达。“蜀錦”“西綢”是全国馳名的。成都、乐山、南充三地為四川絲織业中心，其中以成都历史最久。据1940—1942年調查：成都計有織戶1,300家，絲織机3,010台；南充有織戶534家，絲織机7,000台；乐山有618家，織机1,900台。

解放前——从极盛到极衰

由于交通不便，四川蚕絲在清代中叶才开始行銷江浙、广东及印度、緬甸等地。四川蚕絲业随着出口日趋繁荣起来，生产技术亦漸有改进。1907年，四川三台首先建立机械繅絲厂；以后，其它城市亦紛紛建立机械繅絲厂。四川蚕絲极盛时期，有机机械繅絲厂20多家，繅絲車6千多台；有大車絲坊（土絲厂）土造繅絲大車3万多台；农家自繅小絲車1万7千多部。据海关貿易資料記載：辛亥革命以后，1929年世

界資本主义經濟恐慌以前，四川生絲生产是逐年上升的，每年輸出都在2万担上下，可算是四川蚕絲业的黄金时代。

1929年至解放前夕20年内，四川蚕絲业無論在出口量上、在生产絕對量上都逐年下降。抗战开始一年（1938年）四川出口生絲（414公担）仅占全国出口生絲的1%，占全省出口总值的0.5%。解放前夕（1949年）全省厂絲生产仅34,194公斤（其中官僚壟断資本主义——四川絲业公司生产32,976公斤，私营絲厂1,218公斤），可算是四川蚕絲业极衰时期。四川蚕絲业衰落的原因，大家公認的是：日本生絲竞争，人造絲大量生产，四川生产技术落后与生絲品質低下。

抗战以后，江浙与广东先后遭受敌人侵占与破坏，我国主要蚕絲区只有四川未受到敌人直接侵害，大批蚕絲工程技术人員都集中四川，所以四川有发展的良好条件。可是，因为反动政府采取了便于官僚資本壟断的“战时管制”政策，將内外銷生絲的收購运銷統交官僚壟断資本复兴商业公司办理。复兴商业公司为了“与民爭利”，以过低官价統購生絲，既使正当茧、絲商人无利可图，改行从事投机业务；又使蚕农蚕茧难得出售，既出售也不够成本。据解放前中国农民銀行1943年調查：乐山、三台、南充三地是年春季每市担改良茧的平均生产費用为6,193元，而官价最高为4,000元，比生产成本尙少2,193元。在如此情况下，怎么不伤害农民养蚕情緒呢！何况农民普遍缺乏資金，而蚕絲业从产到銷是要經過几个阶段，非常需要資金援助。当时反动政府虽在农村做过一些“农貸”，而实际享受农貸的都是豪紳地主与保甲長，真正从事蚕絲业生产的貧农仍然不得不向豪紳地主高利告貸，大多数蚕农养蚕之先已預將蚕茧、絲賤价折卖作貸金抵押了。所謂“二月卖新絲，五月糶新谷；医得眼前瘡，挖却心头肉。”成为当时四川蚕农慘痛生活的写照。

除了“战时管制政策”以外，还有繁重的捐稅（营业税3%，战时消費稅5%，所得稅与过分利得稅等，此外地方政府及同业公会还要征收特許費、秤息、会費等）、通貨膨脹等等剝削压迫，使四川蚕絲生产每况愈下，以致成为癱瘓状态。

另一方面，美帝国主义为了緩和和美日矛盾，利用

日本反苏反共反人民，所采取的扶持日本生絲、压抑中国生絲以討好于日本的政策，也給四川蚕絲业以严重的影响。大家都知道，美国是世界上生絲入口最多的国家，入口生絲占世界生絲产量70—75%，而日本售給美国生絲占日本总产量95%之多。这种情况，一直維持到太平洋战争爆发前夕。在第二次世界大战时期，中美是盟国，照理美国应该扶持华絲。然而事实上不是那样，美国与英国一再压低中国出口生絲价格，阻止中国蚕絲业的发展。抗日战争一結束，美国又繼續扶持日絲了。1949年日本銷美生絲（16万包）比1946年（8.8万包）增加約1倍，而中国生絲呢，1949年（1506包）比1946年（6827包）反而减少了80%。1946年美帝銷售日絲为华絲11.7倍，1949年美帝銷售日絲則为华絲100倍还要多一点。这难道还不足以說明美帝存心摧毁我們的蚕絲业么！

解放后——惊人的恢复发展

解放后四川蚕絲业逐渐有了起色，在党和国家大力扶持下，四川蚕絲业恢复速度是惊人的：育苗栽桑的規模，空前壯大，仅在1956年便育成64,893万株，栽植新桑3亿株，去年一年新植桑树比四川現有桑树（4,000万株）增加了7.5倍。全省养改良蚕种县（市）已扩大到100个，生产供絲厂制造出口生絲的原料茧在1千万公斤以上。1955年蚕种生产不仅满足了四川蚕农需要，还供給了湖北等8省及印度蚕农部分需要。1956年生絲产量比1949年增長了3849.31%；1956年絲織品产量比1949年增長了4581.76%，蚕区也由14个县（市）恢复扩大到115个。

与数量急剧增長的同时，四川蚕絲产品质量也显著提高：蚕茧單位产量由解放初期15—20斤，上升到30—40斤，而且不少农业社获得了60斤以上的突出成績。生絲平均等級1956年为A+23，比1950年提高了116.47%，比1955年提高了一級。四川各厂都大批出現2A級絲，乐山絲五厂1955年3A級絲占总产量的21.7%，1956年还不断出現5A、6A高匀度高級生絲。

党和政府为了恢复与发展四川的蚕絲业作了不少工作。为了照顧蚕农利益，政府是以蚕农主要副业成本加合理利潤作为确定茧价标准，前后經過5次提价，今（1957）年中心茧价比1950年增加100%以上。此外，政府适时发放貸款，預購蚕茧；全省各地开展了大規模桑树修枝、除虫、施肥和訓練蚕农工作；在农业合作化以前大量組織养蚕生产組（1955年四川集体养蚕已达发种量的89%），采用苏联发蠶蚕先进經驗等，对四川蚕茧增产都有密切关系。

四川私营蚕种場1953年便全部合营，繅絲厂除13个私营繅絲厂进行加工外，其余大型絲厂直接由西南蚕絲公司經營，1954年底公私合营比重已占90%，国家收購蚕茧已占95%，产品全部由国营公司包銷。繅絲工厂多条繅車比重最大；1955年并从国外引进了自动繅絲車，新建了規模巨大的現代化繅絲厂——国营

綿阳繅絲厂，四川的蚕絲业面貌已大为改觀。

由于党和政府重視，发展蚕絲业热情普遍高涨。不仅工农蚕絲生产热情积极提高，一般机关干部也都大力支援。遂宁專区各机关1955年为农民培育了1542万株桑苗，就是一个突出的例子。

在試驗研究方面，桑树选种工作，已在广大农村中初步評选出“隔夜”“阳花子”等优良桑品种10余个；四川現行家蚕交杂組合鉴定，根据几年来試驗，初步得出“霑汗”、“华九”品种較优的結果；四川食柘叶的土蚕种的純化工作，已开始試驗研究，繅絲厂很早即进行摸原料茧性能的“試繅”工作，1955年起各厂都扩大了試驗研究的項目；原料茧烘炕方面，經長期試驗研究，已將手工操作烘炕改进为半机械的大型推进式烘茧灶；繅絲、織綢厂經試驗研究对生产工具局部改进、以及职工提出的合理化建議，几年来真是不少。

不可否认的，四川蚕絲业在恢复发展上还是有缺点，也犯过錯誤，在中央提出大力发展蚕絲生产以前，由于未認識到发展蚕絲的重要性，对蚕絲业发展缺乏預見，对桑树是多年生長作物的特点認識不足，因而缺乏長远打算和統一計劃，在生絲生产上考虑得多，沒有从培养桑树这一根本环节上着手。几年来沒有大量的培养新桑树，对現有桑树前几年都未积极肥培管理和复壯，以致严重影响到桑树生机，特別是老蚕区的桑树，日趋下降，产叶量逐年减少。最近几年来，四川普遍鬧叶荒，大批蚕桑干部忙于訂种与調济桑叶，很少鑽研技术与深入技术指导，結果既影响蚕茧增产，又造成工厂原料不足現象。

也正由于对蚕絲作用認識不足，对蚕絲业发展缺乏預見性，1953年曾一度压低茧价，使蚕农生产情緒受到挫伤。

蚕病在个别县（市）还很严重；茧質尚不合现实要求，上車率平均不到90%，影响絲厂繅絲生产率。

絲厂主要的問題是对国家計劃完成得不全面，不均衡。耗費原料多（繅折大）、生絲切断多（正品率低）是四川生絲最大缺点。

四川蚕絲业的远景

从1950年到1956年7年內，国家投入四川农村款約5—6千万元，四川生絲总产值約等于497,705吨鋼材。四川蚕絲业在国家社会主义工业化方面，在促进农业生产发展方面起了一定的作用。由于四川条件优越，由于紡織原料供不应求，由于国内外生絲需要量逐年增長，中央已把四川作为全国发展蚕絲生产重点之一。根据四川目前情况看来，在第二个五年計劃內完全可恢复历史上的最高年产量；在1967年（第三个五年計劃）以前可望实现中央对四川“年产生絲6—7万公担”的要求。也就是說，四川每年生产的生絲可換回13—14条成渝铁路所需的鋼材。由此可見四川的蚕絲业具有着多么光輝的前途！

油漆工程挂图

王颂华译 定价9.00元

本挂图内容主要是介绍建筑物内外的装饰问题，并用图说明色彩学原理、油漆粉刷施工的方法（包括各种表面的处理、手工施工、机械化施工、各种施工机械及工具、里外脚手架、特殊油漆的施工等等）。此外，还介绍了彩画的施工（包括滚花筒、镶花板、浮雕手法、假木纹、喷涂壁画以及流水作业法等等）。同时，对裱糊作业及其实例和裱糊技术等也作了介绍。

本挂图可供建筑校、系在教学上使用，也可供建筑设计、施工等部门的工程技术人员参考。

本挂图约七月份出版。届时若在当地新华书店购买不到时，可径汇款至我社宣传推广组洽购。

建筑工程出版社

地址：北京阜外南礼士路

* * * * *

新 书 介 绍

梳棉机装置法

日本 水利清著 姜 健译

定价1.60元

本书对梳棉机的机框、锡林、道夫、刺辊、盖板等部分机件的构造、性能、安装方法以及针布的规格、钢针的角度和针布包卷操作等都有详细的叙述。此外，并就机件安装位置的不同，梳理机构速度的变异对梳棉作用和落棉状态的影响作了比较试验。本书供纺织工厂从事梳棉工作技术人员、技术工人及梳棉机制造厂设计人员的研究参考。

棉花初步加工（下册）

苏联 列夫阔维契等著 李德贤译

定价0.74元

纤维材料化学工艺学（第三编）染色

苏联 沙道夫等著 张壮余译

定价1.60元

重 印 书

纺织工业企业组织与计划 下册第二分册 苏联 鲍罗金著 纺织工业部翻译科译 定价1.57元

纺织工业出版社出版

新华书店发行

中国纺织

（半月刊）

1957年第13期

7月15日出版

编辑者 中国纺织编辑部
北京东长安街

出版者 纺织工业出版社

总发行处 邮电部北京邮局

订阅处 全国各地邮局

经售处 全国各地新华书店

印刷者 财政出版社印刷厂
北京东郊八王坟

规定出版日期：每月15、30日

上期印出时间：6月30日

上期发完时间：7月3日

本期印数：7,182

每册定价：0.22元

欢迎订阅